3 1761 04409 7889

EXPOSITION INTERNATIONALE DE SAINT-LOUIS

— 1904 —

DÉLÉGATION OUVRIÈRE FRANÇAISE

AUX ÉTATS-UNIS ET AU CANADA

EXPOSITION INTERNATIONALE DE SAINT-LOUIS

1904

DÉLÉGATION OUVRIÈRE FRANÇAISE

AUX ÉTATS-UNIS ET AU CANADA

RAPPORTS

DES DÉLÉGUÉS LOUIS BENOIST, HENRI DUGUÉ, CLAUDE GIGNOUX, ÉTIENNE HYOLET, ALFRED JAQUET, JEAN LEBLANC, JULES MALBRANQUE, ÉMILE MARTIN

Recueillis conformément aux instructions de M. le Ministre du Commerce, publiés et complétés par deux études sur le ***Travail aux États-Unis*** *et le* ***Travail au Canada.***

PAR

Albert MÉTIN

Professeur à l'École normale supérieure de Saint-Cloud.
Chargé de conduire et diriger la délégation, Chef du cabinet du Ministre du Travail.

94986
16/2/07

PARIS
ÉDOUARD CORNÉLY & Cie, ÉDITEURS
101, rue de Vaugirard, 101

1907

CHICAGO PUBLIC LIBRARY

TABLE ALPHABÉTIQUE

A

Abattoirs de Chicago : XI, 32, 82, 163.
Aciéries : VII, VIII, 66, 70, 101, 107, 110, 157.
Accidents du travail : 26, 27, 42, 150.
Action directe : 29, 30.
Adams (Miss Jane) : X, 82.
Alcoolisme, prohibition, tempérance : 10, 12, 17, 57, 70, 135, 137, 167, 225, 271, 281, 290.
Alliance française : 81.
Alimentation : *Voir* Nourriture.
American Federation of Labor : VIII, 21, 31, 46, 47, 49, 103, 152, 158, 231, 280.
Anarchie : 30, 31.
Anticléricalisme : *Voir* Religion.
Apprentis, apprentissage : 13, 54, 67, 69, 93, 150, 239, 252, 278.
Arbitrage, conciliation : VIII, 28, 29, 39, 41, 42-45, 54, 58, 69, 249. *Voir* Fédération civique nationale, Grèves, Roosevelt.
Assurances contre la maladie, etc. : 9, 151, 209.
Automobiles : V, 244.

B

Bains : 8, 16, 96, 133, 166, 195.
Banquets : VI, VII, VIII, IX, X, 29, 67, 72, 80, 81, 87, 102, 151, 260, 279, 289.
Bâtiment (Ouvriers du) : IX, 6, 24, 38, 104, 153, 196-198, 232, 234.
Bibliothèques : *Voir* Instruction.
Boston : XIII, 4, 25, 88, 138, 271.
Bourse des valeurs : VI.
Bourses du travail : Voir *Trades Halls.*
Boycottage : 232.
Brasseries : IX, 123, 185, 260, 286.
Bureau of Labor : 7, 25, 26, 33, 39, 43, 56, 256, 280.

C

Caisse nationale enregistreuse (Fabrique de la). *Voir* Dayton, Patterson.
Caisses de secours. *Voir* Assurances.
Canada : 77, 84.
Canadiens français : XII, XIII, 34, 37, 60, 83, 86, 88, 130, 132, 234, 291. *Voir* Montréal, Québec.
Carnegie (Andrew). *Voir* Aciéries, Instruction, Pittsburgh.
Chapellerie : III, XIII, 153, 201-205, 229.
Chaussures (Ouvriers en) : IX, 2, 73-76, 85, 88-91, 92, 112, 229.
Chemins de fer (Matériel des) : 2, 15, 25, 34-35, 100, 105-106, 116, 181-183, 252, 260, 264-265.
Chemins de fer (Ouvriers des) : X, XII, 20, 21, 25, 52, 57, 270.
Chevaliers du Travail : 10, 21, 46, 47, 152.
Chicago : X, 4, 31, 32, 82, 130, 163, 221, 268, 290.
Chinois : 36, 58.
Chômage : 142, 291.
Cités-Jardins : 17, 18, 80, 125, 194, 268.
Clubs : VIII, 9, 17, 67, 80, 98, 101, 128, 276.
Coéducation : 121, 180.
Coiffeurs : 112.
Combes (M. Émile) : 274, 295.
Commerce : V, VI, 2, 77, 78, 84, 86, 126, 129, 245, 262-263, 270.
Conciliation : *Voir* Arbitrage.
Congrès des métiers et du travail : 48, 55.
Contrat collectif de travail : 23, 44, 52. Voir *Trade Unions*
Coopération : IV, IX, XIV, 82, 122, 137, 146, 154, 169, 285, 295.

D

Dayton : X, 14, 79, 124, 191, 220, 266, 287.
Debbs (Eugène) : 31, 62.
Deeds (M.) : X.
Démocratie : VI, 5, 57, 231.
Douanes : 92, 95, 261.
Dufresne (M.) : VIII.

E

Économie sociale : 121, 122, 285.
Édilité : *Voir* Voirie.
Électricité, industries électriques : VIII, X, XI, XII, 35, 98, 108, 131, 165-166, 185, 259, 269.
Émigration, immigration : 7, 19, 24, 27, 34, 36, 48, 56, 146-147, 199, 230.
Employés : 6, 41.
Enfants (Travail des) : 5, 11, 25, 26, 40, 58.

Enseignement en général : 5, 57, 185-186.
Enseignement professionnel : 11-14, 27, 69, 82, 85, 93, 103, 121, 196, 290.
Épargne (Sociétés d') : VIII, 8-9, 13, 110, 112, 154, 158, 190, 213, 261.
Estournelles de Constant (M. d') : VI.
Exposition internationale de Saint-Louis : V, IX, 73-78, 113-124, 200, 214, 243, 260.

F

Fédération américaine du travail : Voir *American Federation of Labor*.
Fédération civique nationale : 29, 66, 99, 148, 249.
Femmes (et travail des) : 9-10, 15-16, 23, 25, 26, 27, 40, 41, 58, 104, 111, 126, 153, 166, 173, 186, 189, 211, 239.
Fêtes : *Voir* Banquets, X, 113, 161, 266, 268.
Fête du travail : 57.
Filature et tissage : III, 2, 6, 282-284, 297.
Franc-maçonnerie : XIII, 53, 60, 61, 66, 70.
Fuggit (M.) : X.

G

Gazette du travail (La) : 33.
Gompers (Samuel) : VIII, 20, 22, 24, 29, 69, 151, 161, 250.
Gouffaut (M.) : X.
Grèves : VIII, X, XI, 23, 28, 30, 43-45, 52, 69, 90, 155, 156, 232, 242, 272, 297.
Grève générale : 31.

H

Harrah (M.) : VII, 66, 101, 149, 238, 251, 277.
Heures de travail : *Voir* Travail.
Hôtels : 96, 111, 248, 262, 274, 276.
Hyde (M. James H.) : VI, VIII, XI.
Hygiène dans les ateliers : 15, 25, 96, 124, 127, 132, 142, 166, 192, 198, 241, 260, 267, 281. *Voir* Bains, Usines modèles.

I

Immigration : *Voir* Émigration.
Imprimeurs (Ouvriers) : *Voir* Typographes.
Ingénieurs : 11.
Inspection du travail : 26, 27, 42, 56, 153.
Instruction, lecture : 5, 9, 16, 132, 193, 258, 268, 271.
Internationalisme : 20, 21, 113, 114, 122, 133, 134, 136, 140, 161, 282, 286, 292, 294-295. *Voir* Patriotisme américain.

J

Jaunes : 20, 109, 137.

K

Kleczkowski (M. le Consul général) : XI, XII, 83.

L

Labelle : 26, 27, 52, 56, 58, 89, 104, 155, 233.
Langellier (M. le Chérif) : XIII, 87.
Laurier (Sir Wilfrid) : XII, 60.
Législation ouvrière 24-27, 40-45, 56.
Logement : 8, 21, 22, 39, 172, 189.
Lutte de classes : 19, 54, 62.

M

Machines agricoles : XI, 82, 115, 130, 164, 222.
Machines-outils, machinisme : 1, 2, 74-76, 100, 108-110, 116, 139, 179-181, 242, 244.
Manœuvres : 6, 7.
Marchandage collectif : 23.
Mécaniciens : III, 6, 32, 38, 53, 138-139, 157, 229, 234.
Métallurgie : XI, 1, 6, 35, 38, 153, 257.
Midvale Steel Works : Voir *Harrah*.
Militarisme : *Voir* Internationalisme, Patriotisme américain.
Mines et mineurs : VII, IX, XI, 1, 25, 28, 35, 38, 40, 47, 107, 154, 157.
Mitchell : 30, 103.
Montréal : XI, 35, 37, 61, 83, 133, 168, 222, 270, 291.
Montres (Fabrique de) : 227.
Morale, Mœurs : 8-10, 18, 112, 124, 129, 162, 189, 227, 244, 258, 268, 276, 288, 298.

N

National Cash Register Company : X, 14-18. *Voir* Dayton.
National Civic Federation : *Voir* Fédération civique nationale.
Nationalisation des services publics : 54, 57, 62.
Natural Food Conservatory : XI, 15, 17, 18, 132, 166, 195, 222.
Niagara : XI, 83, 131, 269.
New-York : VI, XIII, 4, 29, 31, 65, 95, 145, 207, 274.
Nicetown : VII, 66. *Voir* Harrah (M.).
Noirs : 5, 101, 105, 111, 133, 151, 153, 187, 211.
Nourriture : 8, 96, 102, 111, 112, 124, 127, 167, 199, 259, 273, 279.

O

Organisation ouvrière : Voir *American Federation of Labor*, Grèves, *Trades Halls*, *Trade Unions*.
Outillage : 2, 15.

P

Painter (M. Chas.) : IX.
Paix (Congrès de la) : V, 159-162.
Patterson (M.) : X, 14.
Patriotisme américain : 4, 21, 24, 153, 155, 282.
Patrons : 11-12, 16, 128, 231.
Peintres, Peinture : IV, IX, 6, 113, 155.
Pesoli (M. le Consul) : VII.
Philadelphie : VII, 4, 66, 99, 149, 208, 279.
Picard (M. le Président) : IX, X, 71, 72, 83, 205, 213, 259, 281, 299.
Pittsburgh : VIII, 4, 30, 70, 106, 155, 184, 212, 256, 280.
Politique ouvrière : 31, 54, 57-63, 233.
Postes : *Voir* Télégraphes, etc.
Presse : XIII, 24. 96, 147, 297.
Prix de la vie : 6-7, 39, 172, 261, 272. *Voir* Nourriture, Logement, Vêtement.
Protectionnisme : *Voir* Douanes.

Q

Québec : XII, 86, 135, 224, 293.

R

Règlements d'atelier : 12, 16, 91, 125, 127, 194, 267, 278.
Religion : 9, 22, 57, 60, 61, 66, 106, 112, 121, 134, 135, 136, 169, 199, 224, 236, 270, 271, 274, 291, 293, 298.
Repos hebdomadaire : 25, 40, 57, 65, 71, 146, 260, 279.
Retraites : 13, 67, 150, 223.
Roosevelt (M. le Président Théodore) : VII, 28, 30, 68, 103, 255, 280.
Rutis (M.) : VIII.

S

Sabotage : 153.
Saint-Louis : IX, 71, 111 (*Voir* Exposition de).
Salaires : 6-8, 13, 23, 26, 28, 35, 37-38, 43-44, 45, 56, 67, 82, 83, 85, 91, 100, 139, 149, 153, 158, 165, 171, 172, 188, 205, 209, 210, 212, 222, 226, 227, 234, 254, 271, 291.
— minimum : 54, 57.
— aux pièces : 23, 38, 103, 149, 153, 209, 237.
— à prime : 12, 24, 102, 209, 236, 238, 241.
— au temps : 23, 57.
Scabs : Voir *Jaunes.*
Settlements : V, 4, 221.
Socialisme : 22, 29, 31-32, 54, 61-63, 82, 99, 105, 137, 140, 152, 240, 250, 293.

*

Soufflot de Magny (M. le Consul général) : VI.
Sports : 9.
Strauss (M.) : 29, 66, 249.
Syndicats ouvriers : III, IV. *Voir* Trade Unions.
Syndicat obligatoire : 27, 57, 243.

T

Télégraphe, téléphone : 187, 214-216, 218-220.
Théâtre : 110.
Trades Councils : 55.
Trades Halls : IX, 5, 46.
Trade and Labor Congress : 33. *Voir* Congrès des Métiers et du Travail.
Trade Unions : V, VIII, IX, X, 10, 19-24, 28, 45-58, 88-91, 103-105, 123-125, 152, 161, 178, 231, 286, 294.
Tramways : 66, 95, 272, 275.
Travail : *Voir* Enfants, Femmes.
— de nuit : 25-26, 40.
— aux pièces : *Voir* Salaire aux pièces.
— (Durée du) : 6-7, 15, 23, 25-26, 27, 38, 40-41, 43-44, 48, 54, 57, 97, 149, 150 153, 188, 199, 230.
— (Intensité du) : 12, 24, 141, 235.
— (Ministère ou Office du) : VII. Voir *Bureau of Labor*.
Trusts : 54, 142, 155.
Typographes : IV, 16, 27, 47, 125, 149, 170, 173-174.

U

Usines modèles : 15, 37. *Voir* Bains, Cités-Jardins, Dayton, Hygiène, *Natural Food Conservatory*.

V

Verrerie : 110, 212.
Verville (M. Alphonse) : XI, 48, 60, 83. *Voir* Montréal.
Vêtements : 7, 8, 22, 39, 172.
Voirie : 65, 102, 146, 164, 198, 275.
Voix du Peuple (La) : 100.

W

Washington : VII, 29, 68, 102, 151, 210, 221, 255.
Woods (M. Edward-A.) : VIII.

Y

Yacht (Promenades en) : IX, XII, 87, 110, 271, 294.

Paris, le 15 juillet 1905.

Monsieur le Ministre,

J'ai l'honneur de vous rendre compte de la mission dont j'ai été chargé en Amérique par l'arrêté ministériel du 7 juin 1904 qui me confiait le soin « de conduire et de diriger la délégation ouvrière envoyée par le gouvernement français aux États-Unis à l'occasion de l'Exposition de Saint-Louis ».

La délégation ouvrière française, envoyée par le gouvernement de la République en Amérique, à l'occasion de l'Exposition de Saint-Louis, comprenait sept membres des syndicats ouvriers, quatre de la Chambre consultative des associations ouvrières de production, tous présentés par les associations dont ils faisaient partie, et nommés par arrêté ministériel sur l'avis d'une commission spéciale.

Les sept représentants des syndicats ouvriers étaient :

MM. Louis Benoist, de l'Union compagnonnique de France, directeur de l'École professionnelle de cordonnerie, à Nice ;

Henri Dugué, tourneur sur métaux, trésorier de la Chambre syndicale des ouvriers métallurgistes, au Havre ;

Étienne Hyolet, chapelier, du Syndicat des ouvriers en chapeaux de soie, à Paris ;

Alfred Jaquet, ouvrier aux ateliers de l'Administration des télégraphes, secrétaire adjoint du Syndicat des mécaniciens de précision ;

Jean Leblanc, mécanicien, de l'Union des mécaniciens de la Seine ;

MM. Jules MALBRANQUE, ébéniste à la Compagnie du Nord, du Syndicat national des travailleurs des chemins de fer, secrétaire de la Bourse du Travail, à Amiens ;

Émile MARTIN, tordeur, adjoint au maire de Caudebec-les-Elbeuf, membre du Conseil supérieur du Travail.

Les quatre représentants de la Chambre consultative des associations ouvrières de production étaient :

MM. A. FONCLAUSE, gérant de l'Association de fabrication d'instruments de musique Jacquemet, Fonclause et Cie, à Paris ;

Claude GIGNOUX, directeur de l'Imprimerie coopérative La Laborieuse, à Nîmes ;

A. MANOURY, secrétaire du Conseil d'administration de la Chambre consultative des associations ouvrières de production, membre du Conseil supérieur du Travail, à Paris ;

Ch. VIARDOT, directeur de la Société coopérative des ouvriers en instruments de précision, Paris.

En outre, deux autres représentants de la Chambre consultative s'étaient joints à la délégation, après avoir obtenu l'autorisation de M. le Ministre du Commerce. C'étaient :

MM. Henri BUISSON, directeur de l'Association de peintres en bâtiments Le Travail, à Paris.

Ch. ROUSSEAU, directeur de l'Association de peintres en bâtiments La Laborieuse, à Puteaux (Seine).

La délégation ouvrière française comprenait donc, en me comptant, quatorze personnes. Elle a été accompagnée dans les hôtels et sur les trains ou bateaux par un représentant de la Société des *Voyages pratiques*, de Paris, qui s'était chargée de toute la partie matérielle du voyage, en vertu de la lettre ministérielle du 3 août 1904.

La délégation a quitté la France le 17 septembre ; elle est revenue le 28 octobre 1904, après avoir visité douze centres aux

États-Unis, deux au Canada, et parcouru sur le sol américain plus de 6,000 kilomètres.

Deux délégués des syndicats ouvriers, MM. Louis Benoist et Jean Leblanc, sont restés aux États-Unis, le premier comme agent commercial, le second pour y exercer sa profession de mécanicien-constructeur en automobiles.

Après avoir ramené les délégués à New-York, je suis retourné au Canada et j'y ai fait une enquête qui m'a conduit jusqu'à l'île de Vancouver. Je suis rentré en France à la fin de novembre.

Vous voyez donc, Monsieur le Ministre, que nous avons fait tout le possible pour utiliser nos crédits et notre temps et ne rien perdre du profit que devait nous donner ce voyage en Amérique.

En traçant le plan du voyage, suivant les instructions qui m'avaient été données, je m'étais proposé surtout deux objets :

1° Mettre les délégués français en contact avec les associations ouvrières des États-Unis et du Canada.

2° Leur faire voir, sur le fait même, les procédés de fabrication et les conditions du travail en leur montrant les ouvriers américains dans les chantiers et usines.

L'itinéraire avait donc été tracé de manière à comprendre principalement, mais non exclusivement, des visites aux syndicats ouvriers et des visites d'usines ou chantiers. Les offices et directions du Travail, les *Settlements*, les institutions philanthropiques, enfin l'Exposition de Saint-Louis et les beautés naturelles avaient aussi leur part de notre temps.

Conformément aux instructions ministérielles, la liberté la plus entière fut laissée à chaque délégué. L'itinéraire général, le programme quotidien ne furent jamais obligatoires pour personne, sauf pour moi-même. Chacun eut latitude de remplir sa mission comme il l'entendait. C'est ainsi que M. Gignoux put nous quitter pendant huit jours pour aller prendre part au Congrès de la Paix de Boston, que plusieurs d'entre nous purent s'occuper d'études particulières intéressant leur profession, d'autres cher-

cher à nouer des relations commerciales, tous enfin employer leur temps suivant leurs préférences, leur curiosité et leurs forces. Les différences de profession, la différence des âges qui allait de 24 à 53 ans, d'autres encore, semblaient imposer la dispersion des efforts à la délégation. Néanmoins la plupart des délégués ont usé modérément de la liberté qui leur était assurée. Ils ont préféré me suivre parce qu'ils trouvaient l'itinéraire préparé suffisamment varié, parce qu'ils étaient certains d'y trouver des explications en français, parce qu'enfin les Américains, avec qui j'avais correspondu, nous ont reçus de la manière la plus aimable du monde.

Dès ma désignation, je m'étais occupé de préparer notre voyage, en me servant des relations que m'avait values, un précédent voyage d'études (1899-1900) et en m'aidant de plusieurs personnes présentées à Paris, parmi lesquelles je dois citer avec reconnaissance M. J.-H. Hyde, président de l'Alliance française aux États-Unis et M. d'Estournelles de Constant, sénateur. Un court sommaire de notre voyage vous montrera, Monsieur le Ministre, que nous avons été reçus avec une cordialité et des attentions qui nous touchaient doublement, parce qu'elles s'adressaient non pas seulement à nous, mais à notre pays et au gouvernement de la République.

A New-York, nous avons visité de fond en comble l'un des grands bâtiments commerciaux, vu la Bourse et le Clearing House, grâce à l'obligeance de M. J.-H. Hyde qui nous avait procuré les autorisations nécessaires et prêté l'assistance d'un spécialiste parlant français. M. Soufflot de Magny, consul général de France, à qui j'avais écrit, nous a fait inviter à représenter les ouvriers du vieux monde dans un banquet interparlementaire donné par un groupe de citoyens américains en l'honneur de l'arbitrage et de la conciliation. Ce fut la première occasion, mais non la seule où nous eûmes le bénéfice de l'initiative qu'avait pris le gouvernement de la République française en envoyant, seul, une délégation ouvrière. Nous croyons que cette initiative a été remarquée par la démocratie américaine, et nous avons fait le

possible pour qu'elle fût comprise et appréciée. Le directeur de la délégation prononça à ce sujet, au banquet de New-York, un discours en français et en anglais. Il eut le plaisir d'assurer la traduction du discours du représentant du Parlement français, M. Strauss, sénateur, et celle du discours du représentant du Parlement belge, M. Vandervelde, tandis que les autres nations n'avaient pas de traducteur.

A Philadelphie, nous avons visité la fabrique de locomotives Baldwin, les services de la Compagnie Pensylvania Railroad et enfin les aciéries de Nicetown. Grâce à l'aimable intervention de M. Pesoli, consul de France à Philadelphie, M. Harrah, directeur des aciéries de Nicetown, nous reçut et offrit dans le Club des ingénieurs un banquet qui donna lieu à une véritable fête franco-américaine. Nous fûmes reçus dans une salle pavoisée aux couleurs des deux républiques. M. Harrah, qui avait déjà mis sa connaissance du français à notre service pendant ces visites aux ateliers, nous expliqua les œuvres patronales et d'enseignement professionnel annexées à son usine.

Notre séjour à Washington fut rempli par trois visites :

1° Nous fûmes reçus officiellement à l'Office fédéral du travail; on nous en expliqua le fonctionnement et on prit la liste de toutes les publications intéressant les délégués; elles leur furent ensuite envoyées en France; on promit en outre le service du Bulletin et des publications aux Bourses du travail et aux associations indiquées par les délégués;

2° M. le président Roosevelt reçut la délégation à la Maison-Blanche; il me pria de lui présenter individuellement chacun des délégués et il adressa à chacun quelques paroles aimables que je traduisais. Il nous adressa ensuite une allocution dont voici le sommaire :

« Depuis que je suis à la Maison-Blanche, la porte a toujours été ouverte à tous, aux ouvriers comme aux capitalistes. Je crois que les questions sociales sont les plus importantes parmi celles qui s'imposent à l'attention des hommes d'État. Toutes les fois qu'il s'est agi d'en

traiter une (le président nous cita, ici, entre autres exemples, celui de la grande grève de l'anthracite en Pensylvanie), j'ai consulté également les représentants des ouvriers et ceux des patrons. Je suis partisan de l'arbitrage et de la conciliation dans les conflits entre capital et travail, comme dans les conflits entre nations. Enfin, mon opinion est que tout citoyen de ce pays a le droit de trouver dans la vie sa chance [de faire fortune] et que le rôle de l'autorité publique est de lui donner le moyen de l'essayer. »

3° Toute une après-midi fut consacrée à une réunion convoquée à notre intention par M. Gompers, président de la Fédération américaine du Travail, dans la grande salle du local fédéral. Elle comprenait tous les présidents ou secrétaires de Fédérations ouvrières à Washington. Les Français posèrent des questions, les Américains répondirent, questions et réponses étant traduites par moi aussitôt qu'elles se produisaient. On trouvera plus loin le sommaire des observations échangées. Nous avions déjà rencontré plusieurs des présidents et secrétaires de syndicats au banquet de New-York ; nous ne devions plus perdre leur contact pendant le reste du voyage.

A Pittsburgh, nous fûmes reçus, grâce à l'intervention de M. Hyde, par M. Edward A. Woods, qui s'était procuré à l'avance les autorisations nécessaires ; il nous mit entre les mains d'un ingénieur français, M. Dufresne, employé à la Compagnie Westinghouse et de M. A.-A. Rutis, consul de Perse et directeur d'une société d'épargne ; M. Rutis parle le français. Ces deux Messieurs se donnèrent pour nous une peine dont nous leur sommes infiniment obligés. Ils nous conduisirent d'abord à l'usine de fabrication électrique Westinghouse située à une trentaine de kilomètres de la ville. Après l'avoir visitée, nous fûmes invités à déjeuner au Club des ingénieurs et employés. Puis nous visitâmes les aciéries Carnegie. Le soir, M. Rutis nous conduisit au théâtre où des places nous avaient été réservées. Une autre journée fut consacrée à l'étude de la banque d'épargne de M. Rutis, à la visite d'une verrerie et enfin à une promenade de 40 kilomètres aller et retour, sur la rivière, le long des aciéries, des houillères

et des fours à coke. Cette promenade fut faite sur un yacht que M. Chas. Painter avait mis à notre disposition.

Nous ne pûmes nous arrêter à Cincinnati malgré l'aimable invitation que nous avait adressée M. Eugène Pociey, agent consulaire de France.

A Saint-Louis, M. le président Picard nous fit l'honneur de nous recevoir à la gare: il avait bien voulu s'occuper de nous faciliter l'entrée de l'exposition et des principales usines de la ville. Notre séjour à Saint-Louis dura du 1er au 7 octobre. Chacun l'employa à son gré. Je me rendis chaque jour à l'exposition, après avoir indiqué à mes camarades de voyage ce que je comptais faire et réuni ceux qui désiraient m'accompagner. C'est ainsi que plusieurs visitèrent avec moi successivement le palais fédéral et les palais des États, l'agriculture et les machines agricoles, l'enseignement professionnel, la section coloniale, les transports, la métallurgie et l'électricité, l'économie sociale.

Nous fûmes accueillis à Saint-Louis successivement par les deux *Trades Hall* (Bourses du Travail), le Trades Hall général et le Trades Hall spécial du bâtiment. Il en résulta un échange d'observations que l'on trouvera dans les rapports. Le Trades Hall du bâtiment nous fit l'honneur d'une séance spéciale de ses membres où M. J. Malbranque parla au nom des syndicats, M. Manoury, au nom des associations de production; les membres de ce Trades Hall nous firent visiter en voiture la ville, la grande brasserie Anhäuser-Busch, puis des chantiers de construction et de peinture, visite intéressante pour les deux directeurs de sociétés de peintres adjoints à la délégation; enfin ils nous menèrent à l'exposition où nous finîmes très agréablement la soirée.

Pendant notre séjour à Saint-Louis, des autorisations nous furent envoyées de la part de M. le président Picard pour visiter une fabrique de chaussures, une autre de quincaillerie, la station centrale du chemin de fer, l'une des plus importantes d'Amérique; enfin M. Gérin Lajoye voulut bien se mettre à la disposition de MM. Jaquet et Viardot pour leur faire visiter une installation de

téléphones et de télégraphes; mais cette visite ne put avoir lieu, par suite d'un malentendu. Il me reste à mentionner une visite faite au bureau central de la Fraternité des ouvriers de la voie ferrée.

En quittant Saint-Louis, nous visitâmes les usines modèles et l'important groupe d'œuvres philanthropiques de la *National Cash Register C°* (fabrique de caisses enregistreuses) à Dayton (Ohio). On en trouvera la description dans les rapports. Mais je dois dire sans tarder que nous sommes très obligés à M. Edward A. Deeds, sous-directeur, qui nous reçut en l'absence de M. Patterson, directeur, de l'hospitalité qui nous fut offerte. Nous avons été les hôtes de la Compagnie, non seulement à Dayton, mais depuis notre départ de Saint-Louis où la Compagnie nous fit préparer un vagon spécial. Nous avons été reçus dans les usines, dans un club et dans la maison du directeur décorés aux couleurs des deux Républiques. Dans chaque salle, une pancarte informait les ouvriers que « ces drapeaux sont déployés en l'honneur des honorables délégués envoyés par le Ministre du Commerce de France » (suivaient nos noms et qualités). Le détail de cette fête franco-américaine sera donné par plusieurs des rapports. Qu'il me soit permis de remercier ici même, outre MM. Patterson et Deeds, M. Fuggit qui nous accompagna depuis Saint-Louis, M. Gouffaut, professeur de français, qui nous servit d'interprète. MM. E. Martin, au nom des syndicats, Manoury, au nom des associations de production et A. Métin, au nom du Gouvernement, remercièrent la Compagnie au déjeuner qui nous fut offert. Le banquet du soir fut égayé par les meilleurs chanteurs de l'usine et de la délégation. La Compagnie a fait publier à l'occasion de notre séjour une brochure illustrée qui a été adressée à M. le Ministre et à M. le président Picard et à chacun des membres de la délégation.

A Chicago, la délégation visita le Settlement de *Hull House* dirigé par Miss Jane Adams; elle y assista à une réunion faite par les syndicats ouvriers à l'occasion de la grève des abattoirs, et les

délégués eurent l'occasion de s'entretenir individuellement avec les représentants des principaux syndicats. J'avais demandé un rendez-vous au secrétaire des mineurs du Colorado dont on n'a pas oublié la grève en 1904 ; mais il ne put y venir, je ne sais pourquoi. Les délégués visitèrent les uns, les abattoirs, les autres la très importante fabrique des machines agricoles Deering and C°.

A Niagara Falls, une partie de la délégation visita, grâce à M. J.-H. Hyde, l'importante usine d'énergie électrique, puis une fabrique modèle analogue à Dayton, le Natural Food Conservatory. Dans ces deux usines on mit à notre disposition un guide français. Le Conservatory nous retint à déjeuner avec ses ingénieurs et employés et nous reprocha d'avoir été trop discrets. « Si vous aviez écrit d'avance, nous dit le directeur, j'aurais pavoisé en votre honneur et je vous aurais reçus officiellement. » Si les ouvriers américains viennent nous voir, je souhaite simplement que nous puissions leur faire un accueil semblable à celui que nous avons reçu à Niagara Falls, sans parler de Dayton, de Nicetown, de New-York.

A Montréal nous attendait l'émotion la plus vive de tout le voyage. Nous fûmes reçus par un groupe de syndiqués et de publicistes franco-canadiens, tous parlant français et portant à la boutonnière un ruban aux trois couleurs, insigne préparé pour la circonstance ; M. Alphonse Verville, président du Conseil des métiers (Bourse du Travail) était à leur tête. Il était accompagné par le représentant de M. Kleczkowski, consul général de France qui avait prévenu de notre arrivée les syndiqués canadiens et qui avait arrangé avec M. Verville l'emploi de notre temps. Le principal bénéfice du séjour à Montréal fut le contact direct des syndiqués, sans interprète, l'échange de vues, l'étude du mouvement ouvrier, surtout en ce qui concerne les chemins de fer. Les excursions faites dans un tramway spécial gracieusement mis à notre disposition par S. H. le maire de Montréal, comprirent la visite de l'usine métallurgique *Dominion Bridge C°*, de la station pro-

ductrice d'énergie électrique, du monument aux victimes de 1837, des principales promenades et curiosités, enfin des immenses ateliers de la Compagnie du chemin de fer *Canadian Pacific*. En outre toute une série de visites et de promenades furent faites par des délégués qui avaient rapidement trouvé des amis parmi les Canadiens français.

Dès notre arrivée, le premier ministre, Sir Wilfrid Laurier, que j'avais eu l'honneur de voir dans un précédent voyage, avait envoyé M. Bèique, sénateur, pour nous saluer et nous remettre la lettre suivante :

Ottawa, le 7 octobre 1904.

Cher Monsieur Métin,

J'ai depuis quelques jours déjà votre lettre du 11 septembre dernier. En la recevant, je me suis mis immédiatement en rapport avec M. le sénateur Bèique, à Montréal, qui a organisé un comité qui sera heureux de recevoir votre délégation ouvrière. Nous sommes en pleine lutte électorale dans le moment et je regrette qu'il ne me soit pas possible de faire, pour la réception de la délégation, tout ce que j'aurais aimé faire.

Votre bien dévoué.

Wilfrid Laurier.

Je remerciai M. le sénateur Bèique, et le priai de remercier Sir Wilfrid Laurier, mais nous n'eûmes point à user de ses bonnes dispositions à notre égard, tout notre temps étant pris par le programme concerté entre M. le Consul général et les représentants des syndicats ouvriers. Nous eûmes tout juste un moment pour nous rendre au Consulat général, pavoisé en notre honneur, et où M. Kleczkowski se fit présenter individuellement les membres de la délégation.

A Québec, la délégation fut reçue par les ouvriers syndiqués franco-canadiens. Elle visita en voiture avec eux les principales curiosités de la ville et des environs, entre autres les chutes Montmorency et le village de Sainte-Anne-de-Beaupré. Le gouvernement provincial organisa en notre honneur une promenade sur le Saint-Laurent, avec un bateau de la marine canadienne, prêté par le ministère fédéral et pavoisé en notre honneur. M. le chérif

Langelier, délégué par le gouvernement pour faire les honneurs de la promenade et présider le banquet offert à bord du bateau, reçut les sincères remercîments des délégués par l'intermédiaire de M. J. Malbranque, parlant au nom de tous.

Qu'il me soit permis de remercier également son frère, qui donna à deux d'entre nous les moyens de visiter en détail le centre de colonisation du lac Saint-Jean. Tandis que M. Buisson et moi-même visitions ce centre où nous trouvâmes des ouvriers et des colons français contents de leur sort, les délégués allaient passer le dimanche à Montréal. Ceux qui étaient présents à Montréal, sauf deux, assistèrent à une réunion publique organisée avec le concours d'une loge maçonnique et des syndiqués montréalais par M. Manoury, qui ne nous avait pas accompagnés à Québec.

Boston fut notre dernière étape avant le retour à New-York. On y fit une série de visites par petits groupes à la réunion des secrétaires des syndicats ouvriers de la chaussure, à une fabrique d'instruments de musique, à la grande fabrique de montres de Waltham, à l'université Harvard, à la bibliothèque; enfin un petit groupe s'arrêta à Providence avant de regagner New-York.

La dernière journée à New-York fut remplie également par des visites individuelles. Plusieurs d'entre nous usèrent des autorisations que j'avais demandées pour compléter leurs observations, entre autres le délégué chapelier, qui se rendit à Brooklyn pour voir la fabrique de chapeaux Knox.

Dans tout le cours de ce voyage, nous avons été secondés par les Américains auxquels nous nous adressions. Je n'ai nommé dans les lignes précédentes que ceux auxquels nous avons le plus d'obligations. La presse nous a particulièrement aidés, en publiant dans chaque ville, au sujet de la délégation, des articles, des interviews, des photographies. Lorsque nous sommes revenus à New-York, un éminent représentant diplomatique de la France, faisant allusion au parti que nous avions tiré de notre temps, de nos ressources, de nos relations, me disait : « Vous devez être parmi les plus satisfaits de ceux qui ont accompli des missions à

l'occasion de l'Exposition. » Si tel était votre sentiment, Monsieur le Ministre, j'en serais fort honoré et je me trouverais amplement dédommagé de la peine que j'ai prise pour préparer et pour conduire le voyage.

Rapports des délégués.

Conformément aux instructions que j'ai reçues, je me suis occupé dès mon retour de réunir les rapports des délégués désignés par le Ministère.

Quatre représentants de la Chambre consultative des associations ouvrières de production faisaient partie de la délégation; deux d'entre eux ne m'ont rien envoyé ; un troisième, M. Fonclause, m'a écrit que la Chambre consultative réunirait les rapports de ses membres quand ils seraient terminés et en ferait un rapport d'ensemble (1) ; le quatrième, M. Gignoux, m'a fait parvenir son rapport, que vous trouverez dans cet envoi.

Les sept représentants des syndicats m'ont tous remis leurs rapports. Les voici joints au mien. Je les ai tous lus ; je ne saurais trop insister pour qu'ils fussent publiés intégralement, suivant le désir de leurs auteurs. Si la forme narrative les rend un peu longs, elle leur donne aussi plus de personnalité, elle permet d'exprimer avec plus de vivacité des impressions intéressantes pour le public français (2). On n'a rien atténué ou corrigé des affirmations personnelles, mais il reste bien entendu que *l'entière responsabilité*

---

(1) Ce rapport n'était parvenu ni à M. Albert Métin, ni au Ministère, au moment de l'impression.

(2) On n'a pu, faute de place, donner complètement suite à la proposition de M. Albert Métin, demandant la publication intégrale des rapports ; mais on s'est attaché à n'en retrancher que les descriptions générales dans lesquelles la personnalité et les connaissances spéciales de l'auteur n'apparaissent pas, par exemple les notions données sur une ville d'après un ouvrage courant, la description des chutes du Niagara et du fleuve Saint-Laurent, etc. Tous ces passages, que le manque de place a fait retrancher, sont représentés, même quand ils étaient très courts, par une indication entre crochets.

en est laissée à chaque délégué et que chacune de ces appréciations n'engage que son auteur.

J'ai l'honneur de remettre, avec ces rapports, le rapport général que j'ai rédigé : 1° sur le travail aux États-Unis; 2° sur le travail au Canada. Cette dernière partie est le fruit d'une étude que j'ai faite au Canada, en octobre et novembre 1904, après le départ de la délégation.

Rapports de M. Albert MÉTIN

PREMIER RAPPORT

LE TRAVAIL AUX ÉTATS-UNIS

Première partie. — LA PRODUCTION

I. — CONDITIONS GÉNÉRALES DE LA PRODUCTION

Les États-Unis sont le premier pays du monde pour l'extraction de la houille et des divers métaux usuels, pour la production de la fonte et de l'acier. En métallurgie, ils ont dépassé l'Angleterre et l'Allemagne ; ils commencent à exporter et vendent au dehors moins cher que leurs concurrents anglais et allemands. Sans doute, ils sont favorisés par la nature, qui leur donne en abondance le combustible et la matière première, mais il semble que cet avantage devrait être largement compensé par l'élévation des salaires et la réduction des heures de travail. Aussi, pour battre ses concurrents, l'industriel américain a-t-il dû trouver le moyen de faire produire plus en moins de temps. Il y arrive par un perfectionnement extraordinaire du machinisme.

L'Amérique est le pays des machines-outils ingénieuses que l'Europe a adoptées. Le principal avantage assuré par les machines, c'est le gain de temps. Une enquête officielle du *Bureau of Labor* montre que, pour un même nombre de produits, on dépense sept fois moins d'argent et trente fois et demie moins de temps si on emploie les machines-outils.

Note. — Sauf indications contraires, les chiffres et données statistiques sont extraits des publications du *Departement of Labor* (fédéral), savoir le *Bulletin* (mensuel), les *Annual Reports*, les *Special Reports*, et la très remarquable exposition du département du Travail à Saint-Louis. Les tableaux et statistiques de cette exposition ont été réunis dans un numéro du *Bulletin of the Bureau of Labor* (1904). Toutes les données relatives à la Fédération américaine du Travail, au nombre, aux cotisations, etc., des ouvriers syndiqués sont extraites des publications de la Fédération à l'occasion de l'Exposition de Saint-Louis, ainsi que des annuaires et statuts des principaux syndicats.

Pour une même somme de travail, la machine permet de réduire le nombre des ouvriers. Avec la hâveuse mécanique un seul homme avance de 3 m. 50 dans le même temps où six hommes, travaillant à la main, n'avançaient que de 1 mètre. D'autre part, les machines-outils se perfectionnent tant qu'on peut se contenter d'un seul homme pour en surveiller plusieurs à la fois. Dans la filature, les Américains ont inventé les métiers Northrop qui rattachent automatiquement les fils cassés; on met jusqu'à vingt de ces métiers sous la surveillance d'un homme ; c'est le record actuel, mais rien ne dit qu'on ne le dépassera pas.

Aux États-Unis, on ne porte que du neuf, on jette le vieux, et cette tendance est favorisée par la production mécanique qui lance sur le marché des produits peu durables, mais aussi peu coûteux.

En 1900, on m'a montré comme une grande nouveauté, à Philadelphie, des échoppes de savetiers installées par les Juifs russes et les Arméniens immigrés : « Avant eux, me disait-on, nous jetions nos vieilles bottines. A quoi bon les faire ressemeler quand vous pouvez en acheter une paire neuve pour 7 fr. 50. »

Du petit au grand, on trouve le même esprit; les machines fournies par les Américains sont à la fois peu coûteuses et moins durables que les nôtres. Une locomotive française dure en moyenne vingt-cinq ans une américaine, cinq ans. Ce sont les Américains qui l'avouent, mais ils y voient un avantage sérieux. Avec le progrès des sciences appliquées, il n'est pas très avantageux d'avoir un matériel trop solide; mieux vaut avoir un outillage qui tombe en ruines juste au moment où il commence à se démoder. Jamais un Américain n'hésite à changer son outillage : à trois ans et demi d'intervalle, j'ai vu des usines toutes renouvelées. Les vieilles machines trouvent rarement acquéreurs; on les met au rebut avec le vieux fer.

Dans ces conditions, la production peut grandir, la vente s'élargit en même temps. Mais, pour se distinguer des concurrents, pour tenter l'acheteur, il faut des procédés commerciaux savants et méthodiques. Nulle part, l'art de la réclame n'est poussé aussi loin qu'en Amérique ; nulle part on ne lui consacre une part aussi considérable des frais généraux. En France, c'est beaucoup quand on atteint 5 %. En Amérique, nous avons visité une maison fondée au capital de 50 millions de francs qui consacrait 50 % de ses dépenses à la réclame. Les industriels sont assez souvent leurs propres vendeurs, même pour le détail. L'organisation industrielle se double donc, dans plusieurs maisons, d'une organisation commerciale aussi importante et occupant un nombre considérable de personnes. Aux chances d'emploi fournies par la pro-

duction s'ajoutent les chances d'emploi offertes par la vente et la réclame.

II. — LES CATÉGORIES DE SALARIÉS

Aux États-Unis, les industriels et les commerçants recrutent leurs salariés dans trois ordres de population : les citoyens blancs des États-Unis, les noirs américains et les immigrants qu'apportent chaque année les bateaux d'Europe. Ces deux dernières catégories donnent une partie de leur contingent à la colonisation agricole, qui est hors de mon sujet ; le reste fournit les domestiques et les manœuvres. Le travail manuel supérieur est le seul qui soit accepté volontiers par les citoyens des États-Unis hommes ou femmes. Ce n'est point un ordre de faits strictement établi dans le présent, mais une tendance générale qui prévaut de plus en plus.

Les ouvriers manuels inférieurs qui viennent aux États-Unis n'ont pas tous l'intention d'y rester. La tentation de revenir dans leur pauvre patrie, jouir des économies faites aux riches États-Unis, a toujours été forte chez eux ; bien peu s'embarquent sans un secret espoir de retour. Au temps de la marine à voiles, seuls les quelques enrichis revenaient en Europe ; mais aujourd'hui le trajet est court, les départs fréquents et la concurrence entre les compagnies a fait baisser les tarifs au point qu'on peut, à certains moments, passer pour trente francs. Aussi, depuis quelque temps, les retours se multiplient-ils. Les Tchèques, les Croates et les Hongrois s'imposent une économie forcenée pendant quelques années et reviennent avec un petit pécule. Les Italiens, habitués au travail saisonnier dans l'Europe occidentale, ont étendu leur champ de parcours à l'Amérique. Le nombre augmente de ceux qui vont faire la besogne de terrassiers ou aides-maçons pendant la belle saison en Amérique, et reviennent ensuite chez eux pour l'hiver. Leur patrie profite ainsi de l'argent gagné aux États-Unis, mais les Américains se plaignent d'eux comme ils se plaignent des Chinois, parce qu'ils réduisent leurs dépenses au minimum. Les ouvriers américains et les petits commerçants voudraient bien qu'on supprimât l'immigration italienne, russe et austro-hongroise, comme on a fait de l'immigration chinoise. Sous leur influence, plusieurs lois ont été votées depuis 1895, pour réduire le nombre des immigrants. L'entrée des États-Unis a été interdite aux gens amenés par contrat avec une agence, aux criminels, aux malades, aux anarchistes, enfin aux pauvres, c'est-à-dire à tous ceux qui ne peuvent justifier d'une offre ferme d'emploi ou

de la possession d'un petit pécule. Ces mesures n'ont servi à rien ; le chiffre annuel des immigrants, après avoir légèrement fléchi à 280,000 en 1895, s'est relevé ensuite par une progression constante et a atteint 857,000 en 1903, dépassant les chiffres les plus élevés.

A Pittsburgh, les usines que nous visitons, fabrication d'appareils électriques, aciéries, verreries, emploient pour la grosse besogne des Allemands, des Croates, des Hongrois, des Juifs russes. A Chicago, l'immense fabrique d'instruments agricoles de M. Deering emploie un tiers d'Américains, deux tiers d'immigrés et fils d'immigrés, surtout des Polonais et des Allemands ; dans les autres usines de cette grande ville, la proportion est à peu près la même. Il est inutile de multiplier les exemples pour démontrer un fait que les statistiques prouvent clairement ; c'est l'attraction croissante exercée sur les populations des pays agricoles et pauvres de l'Europe par les salaires des États-Unis.

De 1894 à 1903, le total annuel des immigrants s'élève de 314,000 à 857,000, celui des sujets russes de 38,000 à 136,000, austro-hongrois de 37,000 à 206,000, italiens de 49,000 à 230,000. Sous ce flot, la population ancienne est submergée. Non seulement dans les villes neuves de l'Ouest comme Chicago, mais dans les cités anciennes comme Boston, New-York, Philadelphie, la population comprend une majorité d'étrangers nouvellement débarqués. Si l'on s'en remettait à l'action des lois naturelles, certaines régions se diviseraient entre une minorité d'Américains et une majorité d'étrangers : comme le suffrage est partout universel et que le droit de vote s'acquiert rapidement, les nouveau venus ne tardent pas à gouverner. C'est ce qui est arrivé aux élections municipales de plusieurs grandes villes. Mais les États-Unis possèdent le meilleur instrument d'américanisation ; l'école publique, gratuite et obligatoire. Dans les quartiers surpeuplés d'étrangers, des associations particulières viennent au secours de l'État en organisant des *Settlements*, sortes d'universités populaires destinées à américaniser les nouveau venus ; on prend non pas les adultes, mais les enfants, car l'expérience apprend qu'il vaut mieux former une génération nouvelle que transformer une génération actuelle. On leur enseigne la langue anglaise, les idées américaines, l'admiration de l'Amérique, on leur fait chanter des hymnes patriotiques, on leur fait saluer le drapeau étoilé de l'Union, on leur constitue des clubs de lecture, de danse, d'amusements, des restaurants coopératifs bien éclairés, bien chauffés, bien meublés, on les habitue ainsi au confort et à la dépense des États-Unis, on les attache à leur nouvelle patrie par les besoins et les intérêts matériels en même temps que par l'éducation morale. A la troisième géné-

ration, les plus réfractaires sont de parfaits Américains qui ne gardent rien de leur origine, si ce n'est leur nom et un souvenir bien vague. Ces nouveaux Yankees ne veulent plus des besognes pénibles auxquelles se résignaient leurs parents et leurs grands-parents; ils passent dans la catégorie supérieure du travail, si même ils ne vont pas plus haut, mais d'autres sont venus les remplacer.

Le noir, bien que citoyen américain égal au blanc, d'après la loi, est encore traité en inférieur par l'Américain de toutes classes. L'ouvrier blanc prétend que le noir ne tient pas assez à entrer dans les syndicats; mais les syndicats ouvriers blancs ne sont pas ouverts aux noirs, qui doivent souvent former des associations à part. Comment s'en étonner, quand on voit l'Union chrétienne de jeunes gens avoir deux sociétés et même deux locaux, l'un pour les blancs, l'autre pour les gens de couleur? A l'Exposition de Saint-Louis, nous nous promenions dans la rue des attractions avec les membres du Trades Hall (Bourse du Travail) dont nous étions les hôtes ce jour-là. Dans une boutique, quelques camarades tentèrent d'engager la conversation avec deux quarteronnes chez lesquelles le sang noir se laissait à peine deviner pour des yeux français. Aussitôt le président du Trades Hall me pria d'avertir mes compagnons de ne point plaisanter en public avec les premières venues, surtout avec des femmes de couleur.

J'ai posé bien des fois la question des syndicats noirs à des secrétaires et présidents d'associations: j'ai cru comprendre que les plus sages, surtout dans le Nord, pensent que les syndiqués doivent fraterniser sans distinction de couleur; plusieurs règlements d'organisation ouvrière l'impriment même, mais on pense qu'il ne faut pas choquer de front les préjugés et laisser au temps le soin de les détruire. Ce n'est pas le goût français, mais c'est l'habitude anglo-américaine.

Dans la classe ouvrière, la couche supérieure est formée par les Américains et américanisés. Ils ont tous reçu une excellente éducation primaire dans des écoles publiques et gratuites; l'instruction est obligatoire jusqu'à 14 ans au moins. Dans la classe ouvrière, 82,86 % des enfants restent à l'école jusqu'à 16 ans. Sur les bancs ils se rencontrent ordinairement avec les enfants des riches, car l'école payante est une exception dont beaucoup de familles ne se servent pas. Les enfants apprennent à se considérer comme des égaux et le sentiment de l'égalité leur reste toute la vie. Nul ne se trouve donc humilié parce qu'il exerce un métier manuel, et les conditions du travail moins pénibles qu'en Europe font qu'un bon métier manuel peut paraître souhaitable.

III. — CONDITIONS DU TRAVAIL

La journée est de 9 à 10 heures et tend à se réduire à 8. Le repos du dimanche est assuré partout, celui du samedi après-midi presque partout. D'après le *Bureau of Labor*, la semaine de travail est de 52 à 59 heures.

Les salaires sont les plus élevés du monde, comme l'indique le tableau suivant, indiquant pour chaque profession le minimum.

	États-Unis.	Angleterre.	France.	Allemagne.	Belgique.
Manœuvres	7,50	4 »	3,50	3 »	2,75
Mécaniciens et métallurgistes	15 »	8 »	5 »	5 »	3 »
Filature	8 »	3,50	5 »	4,50	2,75
Tissage	5 »	3,50	3,50	3 »	1,50
Employés de bureaux	250 »	200 »	200 »	175 »	125 »
Employés de magasins	200 »	150 »	125 »	125 »	100 »

Voici le tableau comparatif des salaires et des heures de travail, pour diverses professions, aux États-Unis et dans l'Europe occidentale, d'après l'Exposition du *Bureau of Labor*, à Saint-Louis (*s.* désigne les salaires, *h.* le nombre d'heures de travail) :

	É.-U.	G.-Bretagne.		France.		Allemagne.		Belgique.	
	s. h.	s.	h.	s.	h.	s.	h.	s.	h.
Forgerons	100	59 »	94,9	55,2	106,4	41,9	105,9	?	?
Chaudronniers	—	60,4	95,4	51,1	109,4	39,4	106,7	26,4	106,7
Mouleurs	—	58,9	94,5	43,1	10,56	—	—	11,8	105,6
Cond. de machines	—	62 »	95,6	49 »	109,6	48,4	106,9	—	—
Charpentiers	—	56,4	101,4	43 »	121,3	36,2	111,8	19,8	130,9
Maçons	—	45,4	101,3	31,6	133,2	29 »	114 »	18,5	125,2
Peintres	—	51,4	104,3	36,4	122,7	34,6	115,1	19,3	135 »
Plombiers	—	45,8	100,5	33,9	110,4	25,9	115,9	17,7	122,7
Typographes	—	40,2	100,4	29,2	120,5	31,6	102,5	21,4	108,4
Manœuvres	—	60,8	93,1	57,6	106,4	47,6	99,5	32,8	111,7

En somme, les salaires sont à peu près le double de ceux qu'on paye en France. Mais, pour estimer le gain réel de l'ouvrier, il faut comparer le prix de la vie en Europe et aux États-Unis.

J'emprunte cette comparaison à M. Jules Siegfried, qui l'a publiée en 1901 ; les chiffres qu'il donne, pour les États-Unis, s'accordent avec ceux que vient de publier le *Bureau of Labor*.

	É.-U.	G.-Bretagne.	France.	Allemagne.	Belgique.
1° *Logement.*					
Loyer annuel d'une chambre	250 »	200 »	125 »	120 »	100 »
— de deux chambres	500 »	350 »	240 »	200 »	200 »
— de trois chambres	750 »	500 »	360 »	300 »	300 »
2° *Aliments.*					
1 kil. de pain	» 35	» 30	» 30	» 27	» 23
— de bœuf	1 »	2 »	1,80	1,60	1,60
— de porc	1,20	1,80	1,60	2 »	1,60
— de beurre	2,50	3,20	2,40	2,80	2,50
— de fromage	1,50	1,30	1,50	1,80	1,30
— de sucre	» 60	» 50	» 75	» 90	1 »
— de café	2,50	3,50	3,50	2,50	1,60
Une douzaine d'œufs	2,20	1,40	1,20	1,20	1,40
100 kil. de pommes de terre.	8 »	15 »	10 »	7,50	8 »
3° *Vêtements.*					
Chaussures bon marché	7,50	7,50	8,50	8,25	10 »
Vêtements de travail	35 »	30 »	40 »	40 »	40 »
Complet bon marché	45 »	40 »	50 »	60 »	60 »
4° *Chauffage. — Éclairage.*					
Une tonne de charbon	15 »	15 »	25 »	20 »	15 »
Un litre de pétrole	» 20	» 25	» 45	» 30	» 25

Quand un bateau d'émigrants arrive dans un port, les passagers sont immédiatement racolés par les agents des industries qui ont besoin de manœuvres (raffinerie, houille) et qui leur offrent sans barguigner 1 dollar ou cinq francs par jour, minimum que les Américains déclarent inacceptable. Les nouveaux venus sont des ruraux, sans expérience industrielle, ce sont des Italiens, des Croates, des Hongrois, des Tchèques, des Polonais, des Russes, gens de pays où les salaires sont les plus faibles de l'Europe. Ils acceptent et au bout de quelques semaines les plus habiles et les plus intelligents passent à 7 fr. 50 et 10 francs par jour. Dans la délégation ouvrière, un ébéniste eut offre d'emploi immédiat à 2 dollars 1/2, un mécanicien à 3 dollars. On peut dire que le salaire moyen de l'ouvrier qualifié est de 3 dollars ou 15 francs par jour. En 1903, la semaine de travail était de 3,4 °/o plus courte, les salaires de 16,3 °/o plus élevés que dans la période 1890-1899.

En France, le logement représente 17 °/o de la dépense, la nourriture 60 °/o, le vêtement 13 °/o, le chauffage, l'éclairage et les frais divers 10 °/o. Si l'on applique ces proportions aux États-Unis, on trouvera que le coût de la vie est de 10 °/o plus élevé, tandis que le salaire est double. L'ouvrier américain gagnerait donc 90 °/o de plus que le français. L'écart

est beaucoup plus considérable au profit de l'émigré qui veut vivre dans les mêmes conditions que dans sa patrie. Une enquête officielle de la direction du travail nous montre les Italiens de Chicago entassés par chambrées pour réduire la plus grosse dépense, celle du logement, vivant pour 30 à 40 sous par jour et envoyant chez eux plus de la moitié d'un salaire de 5 à 7 fr. 50, considéré comme insuffisant par des Américains.

L'Américain dépense largement en confort extérieur. Comparé au Français, il consacre moins à sa nourriture (42,54 %), car il lui suffit qu'elle soit abondante et le prix des vivres lui assure à bon compte cette satisfaction ; il ne boit aux repas que de l'eau, du thé ou du café et la part du salaire dépensé en boissons alcooliques s'élève seulement à 1,62 %. Mais la dépense en vêtements s'élève à 14,04 %. Aux États-Unis, l'ouvrier s'habille en bourgeois. Il n'y a pas de pays, sauf l'Angleterre, où il soit plus difficile de distinguer la catégorie sociale d'un homme à son aspect extérieur. Seuls les nouveaux immigrés ont des vêtements pauvres, usés, rapés. L'ouvrier américain arrive à l'usine vêtu comme un employé ou un ingénieur ; il laisse une partie de son costume à un vestiaire spacieux, formé de cases individuelles de treillis métalliques, une par ouvrier, qui ferment à clef. Il les retrouve le soir et peut, avant de les mettre, se débarbouiller à un lavabo muni de cuvettes, glace, savon, robinets à eau chaude et eau froide ; souvent l'usine fournit aussi des cabines de douches chaudes ou froides.

La plus grosse dépense de l'ouvrier américain est le logement. Il est vrai que pour les loyers indiqués plus haut, on lui donne de la place, de l'air, de la lumière, l'eau chaude et l'eau froide, une salle de bains, souvent l'éclairage et le chauffage. Même les logements les plus pauvres offrent des avantages peu connus chez nous. Une enquête du *Bureau of Labor*, sur les quartiers misérables des villes où s'entassent les immigrants étrangers, y compte, à Philadelphie, sur 100 locataires, 18,05 ayant l'usage d'une salle de bains.

L'ouvrier qualifié se loge volontiers hors de la ville dans une petite maison au milieu des jardins et des arbres. Son idéal est d'en devenir le propriétaire. Il lui faut pour cela un capital variant de 6,000 à 15,000 francs, qu'il constitue avec l'aide des caisses d'épargne, et l'achat de maisons est encouragé par les patrons comme un moyen de rendre l'ouvrier plus travailleur et plus conservateur. A Nicetown (Pensylvanie) un patron nous dit qu'une des conditions nécessaires pour monter en grade dans son personnel est d'être membre d'une société d'habitations à bon marché ou de posséder un livret d'épargne et de n'avoir fait

aucun retrait depuis sept mois. 82 % des ouvriers possèdent des livrets d'assurance, de caisses d'épargne, ou sont membres de sociétés pour la construction de maisons. A Pittsburgh, on nous fait visiter une ingénieuse société d'épargne qui sollicite les dépôts au lieu de les attendre; il faut noter que le taux de l'argent dans la région est d'environ 6 %, ce qui permet d'offrir 4 % aux dépôts d'épargne. Les agents de la société vont à domicile chez les ouvriers et leur remettent une tirelire d'acier inouvrable, ceux qui l'acceptent versent comme garantie un dollar qui leur rapporte l'intérêt de 6 %. Ils n'ont ensuite qu'à remplir la tirelire sou par sou ; l'ouverture est faite périodiquement et le contenu porté à leur actif.

On a vu que les économies de l'ouvrier passent à l'achat d'une maison ou à des assurances. Les 2,73 % du salaire sont consacrés à parer au risque d'incendie, d'invalidité ou de mort. Ces sacrifices faits à la prévoyance, l'ouvrier dépense sans remords tout le reste de ses gains. Il fréquente des bibliothèques publiques, organisées avec le confort, la propreté, le sens pratique américains. Il fait partie de sociétés ou clubs semblables à ceux des patrons, qui se réunissent pour des parties de campagne et pour la pratique des différents sports. La vie en plein air, le football, le baseball, des jeux divers prennent la plus grande partie du loisir qu'il ne consacre pas au repos. L'église a souvent quelques-unes de ses heures de liberté. L'ouvrier est pieux, ou du moins aime à le paraître. Les livres et journaux absorbent 1,09 % des salaires, les sports et vacances 1,60 %, la religion 0,99 %, la charité 0,31 %.

Les ouvrières comme les ouvriers modèlent leurs vies matérielle et morale sur celles de la classe riche. A l'entrée et à la sortie des usines, on les voit habillées à la mode, coiffées de chapeaux élégants, souvent avec des fourrures et des bijoux. Ce sont en grande majorité des jeunes filles ; aux Etats-Unis la femme isolée a le droit d'entrer en concurrence avec l'homme sur tous les terrains, mais un mari se ferait mépriser s'il avait besoin pour vivre des revenus de sa femme. La règle s'impose à tous les échelons de la société. Dans la classe riche, les filles se marient sans dot, dans la classe ouvrière, la femme mariée cesse de travailler à l'usine. Une enquête officielle portant sur 25,440 familles de salariés révèle que les femmes contribuent seulement pour 0,86 % aux gains du ménage.

Le mariage devient donc une source de dépenses et la plus grosse de toutes, celle du logement, s'en trouve accrue. Il faut plus de place, il faut aussi plus de confort. L'Américaine ne s'abaisse pas aux besognes salissantes, elle ne peut s'en décharger sur d'autres, car les domestiques

sont rares et coûteux ; elle désire donc l'éclairage, le chauffage, le nettoyage automatiques. On ne l'a pas habituée à raccommoder, et, comme elle et son mari aiment à être bien vêtus, il faut fréquemment acheter du neuf. Le mari américain met son honneur à donner à sa femme tout ce qu'elle désire. Dans le ménage ouvrier comme dans le ménage riche la femme règne véritablement. C'est par elle que les règles de conduite et de sociétés établies par les moralistes bourgeois s'étendent à la classe salariée. Sa domination pousse l'homme à travailler pour gagner le moyen de satisfaire aux dépenses communes, l'attache au foyer, renforce chez lui le respect de la religion et le goût de la tenue extérieure. La femme aime que l'homme paraisse bien élevé, et la bonne éducation, conforme aux principes courants, est nécessaire à l'ouvrier, s'il veut être distingué par ceux qui l'emploient ; ainsi, le sentiment et l'intérêt font de la femme l'auxiliaire souvent inconsciente du patron. Le patron trouve chez elle un appui pour combattre l'habitude trop répandue d'absorber de l'alcool. Aujourd'hui, l'ouvrier qui veut paraître bien élevé professe en public l'horreur des boissons fermentées, même les moins alcooliques. Nous avons vu des présidents de syndicats refuser même de vider une coupe de champagne à notre santé. En somme, de petites économies sur la cuisine et la boisson, de grosses dépenses pour tout le reste, tel est le bilan de l'ouvrier supérieur américain ; aussi lui arrive-t-il de se suffire tout juste avec 3 ou 4 dollars par jour, quand l'ouvrier inférieur nouvellement immigré fait des économies avec un seul.

IV. — RELATIONS ENTRE OUVRIERS ET PATRONS

Malgré les hauts salaires, l'ouvrier supérieur serait gêné s'il se sentait condamné à rester toute sa vie dans la classe des travailleurs manuels. Mais il compte trouver à tout moment la chance d'en sortir, grâce au recrutement démocratique et à diverses autres raisons propres aux pays neufs et riches comme l'Amérique. L'intérieur du pays est encore peu peuplé et un homme actif peut y devenir colon ou chef d'entreprise. Le budget se solde par un excédent de 500 millions au moins, les pouvoirs du gouvernement fédéral s'augmentent sans cesse, ce qui fait créer de nouvelles fonctions bien rémunérées. Un ancien ouvrier, Powderly, ex-grand maître des Chevaliers du Travail, est devenu directeur du service de l'immigration, d'autres ont eu des fortunes presque égales. D'autre part, les syndicats sont nombreux et leurs fonctions sont toutes rémunérées convenablement. Enfin, et surtout, l'industrie se développe avec une rapidité sans égale, la production augmente chaque année.

Aux États-Unis, le contremaître, l'ingénieur ne sont pas des sortes d'officiers sortis d'écoles spéciales, ils se recrutent en grande partie parmi les ouvriers instruits et éduqués à l'américaine. Des écoles supérieures existent en Amérique, mais elles délivrent simplement un certificat qui ne donne pas droit à une place. Quand le jeune étudiant muni de son certificat se présente dans une fabrique, on l'installe comme l'ouvrier et on lui demande de prouver qu'il sait gagner un salaire avant d'en distribuer, faire le travail avant de le surveiller. A côté de lui, l'ouvrier intelligent et actif devient son concurrent ; il a une première instruction solide, puisqu'il est sorti de l'école à 14 ou même 16 ans, il possède la technique du métier que l'étudiant apprend, le certificat seul lui manque; profitant des loisirs que lui font les journées de travail relativement courtes et le repos du samedi après-midi, il va aux conférences du soir, ou il suit par correspondance les cours d'une école spéciale. Le tout est à ses frais, car l'éducation technique ne se donne pas gratuitement dans les grands établissements ouverts à tous. Mais les grandes usines ont leur enseignement technique gratuit, ouvert à leurs seuls employés, ce qui oblige tous les jeunes gens qui veulent le suivre à s'engager comme ouvriers. C'est ce qu'on appelle les apprentis, quelle que soit leur origine sociale. L'apprentissage fini, ceux qui ont satisfait aux épreuves ont la possibilité de monter en grade et leur avancement peut être très rapide. Un ancien ouvrier est devenu en quelques années directeur du trust de l'acier avec 250,000 francs d'appointements par an et une grosse participation aux bénéfices. Il ne s'agit point ici du parvenu qui fait fortune, type exceptionnel que nous connaissons en Europe, mais du salarié qui, s'étant fait remarquer, monte rapidement de grade en grade, type assez fréquent aux États-Unis. L'armée industrielle et commerciale des États-Unis, avec l'accroissement constant de ses effectifs, leur recrutement démocratique, la part faite au choix ressemble aux armées de la Révolution française, où l'on vit des soldats devenir généraux en quelques années. Sans doute le nombre des élus reste petit, mais enfin les conditions à remplir pour monter demeurent accessibles aux ouvriers, et les faits prouvent que plusieurs d'entre eux s'élèvent aux échelons supérieurs. On voit l'effet que produit cet espoir ouvert à tous. Les métiers manuels attirent des hommes de valeur qui chez nous s'en détourneraient. C'est un grand avantage que le patron sait apprécier ; il se trouve payé par là des sacrifices que les habitudes démocratiques pourraient coûter à son amour-propre s'il avait moins de sens pratique.

Le patron isolé de son personnel comme Dieu en dehors de l'humanité

n'existe pour ainsi dire pas en Amérique. Il n'y a même guère de patrons à notre sens. La plupart des entreprises sont montées par actions et s'appellent compagnies. Le principal possesseur d'actions est président du conseil d'administration et occupe en même temps une fonction effective dans l'usine. Il vient tous les jours à son bureau et y remplit son office. Je n'affirmerai point qu'il n'ait pas une haute idée de son importance et qu'il ne la traduise pas tantôt par un luxe magnifique ou par une simplicité dont quelques détails de grand luxe font ressortir l'affectation, mais il ne la fait pas sentir aux ouvriers comme dans le vieux monde.

Chez nous le patron conserve encore la tradition du moyen âge : il est le maître et ce titre lui est resté longtemps conféré par la loi. En Angleterre, une lutte de trois quarts de siècle a été nécessaire pour que la loi sur le contrat de travail remplaçât les mots médiévaux : maître et serviteurs par les termes employeur et employés traduisant les conceptions modernes. Le mot a changé, mais l'idée reste. Aux États-Unis, le patron, habitué dès l'école aux mœurs démocratiques, ne songe pas à réclamer de l'ouvrier autre chose que du travail. Il ne lui demande ni une attitude humble, ni des formules spéciales quand il lui parle, ni son salut quand il le rencontre hors de l'usine. De son côté l'ouvrier, à qui l'éducation américaine a enseigné le sang-froid et la tenue extérieure, ne sera jamais volontairement grossier.

La discipline se borne aux conditions de la production. Du manœuvre au directeur, chacun doit être exact; les retards donnent lieu à des amendes, les absences vous font exclure ; c'est que le travail à la machine exige une mise en train coûteuse dont il faut tirer tout le parti possible.

Dans le travail, pas d'arrêt, pour la même raison ; il est interdit de fumer, de boire autre chose que de l'eau glacée; les visiteurs ne doivent pas adresser la parole aux ouvriers ; au reste les ouvriers ne répondent pas pour ne point perdre leur temps. C'est qu'il faut faire en neuf heures plus que les Européens en dix ou douze. Pour le repas du jour, on s'arrête et on reprend exactement au coup de sifflet ; les ouvriers déjeunent souvent sur leur établi même pour ne pas manquer l'heure. Dans plusieurs usines, on recommande aux ouvriers de manger peu à l'arrêt de mi-journée, de manière à ne pas être moins actifs après le repas.

Le plein de la production est assuré par d'ingénieuses méthodes qui varient avec les directeurs d'usine et vont de la manière forte à la manière douce. Pour produire davantage, le directeur des aciéries de Midvale donne une prime de 200 % pour toute pièce en plus du

nombre normal; par exemple, un ouvrier fait normalement dans une journée de neuf heures et quart 10 pièces, qui lui sont payées 3 dollars; s'il peut en faire une onzième, il recevra pour cette pièce $3 \times 2 =$ 6 dollars.

Les hommes s'usent comme les machines, l'intérêt du Directeur est qu'ils ne perdent pas trop de leurs forces. « Nous encourageons, dit-il, nos ouvriers à prendre un jour de repos en dehors du samedi et du dimanche. » Son intérêt est aussi de ne pas conserver les ouvriers fatigués : la compagnie fait tenir pour chaque employé un dossier indiquant ce qu'il a gagné par jour avec le travail aux pièces : dès qu'un d'entre eux baisse régulièrement on le met à la retraite. La retraite est fournie par la Compagnie, elle est calculée de manière à former au moins la moitié du gain de l'ouvrier, et l'on prend pour base l'époque la plus productive de sa vie. On nous a cité l'exemple d'un homme tombé de 40 dollars à 18 dollars par mois et qui touchait une pension de 20 dollars par mois. Ce système a été emprunté à une maison de Birmingham.

Le même directeur forme chaque année de 50 à 80 apprentis qui deviendront des ouvriers, puis, s'il est satisfait d'eux, des contremaîtres et des ingénieurs. Ces apprentis débutent à 16 ans, au sortir de l'école et s'engagent pour cinq ans. Le contrat passé avec les parents donne tous les droits, nous dit-il, « sauf celui de les tuer ». Ces apprentis logent dans leurs familles ou dans des familles de conditions égales aux leurs. Le patron les fait travailler sous la direction de contremaîtres, successivement dans divers ateliers. Ils touchent pendant les deux premières années 6 sous de l'heure, dont 2 sous pour leur mère ou la personne qui en tient lieu, 2 sous pour eux, 2 sous mis en leur nom à la Caisse d'épargne. A partir de la troisième année, ils touchent 8 sous, dont 4 pour leur mère et le reste comme précédemment. Ils ne peuvent toucher à leur dépôt qu'au terme de leur contrat, alors leur pécule monte à 200 ou 300 dollars. Le soir après le travail, ils suivent les cours d'une école technique dont la compagnie paie les frais pour eux. Ils doivent étudier, outre l'art de l'ingénieur, la constitution des États-Unis et la langue espagnole.

Tous sont tenus de se faire couper les cheveux ras, de s'habiller proprement et de ne jamais avoir la moindre mauvaise fréquentation. En 1904, le directeur les a tous envoyés à l'Exposition de Saint-Louis, dépensant environ 1,500 francs pour chacun d'eux ; ils étaient sous la surveillance d'un contremaître, devaient travailler, envoyer des rapports et se bien conduire. Il leur était expressément interdit de mettre le

nez dans la rue des attractions. L'un d'eux la voulut voir, mais il se fit pardonner en confessant sa faute. Le ton des lettres écrites par ces jeunes gens, soumis à une discipline si stricte, n'avait rien d'humble, ni même de trop modeste. L'un d'eux écrivait au directeur : « Je vous félicite, Monsieur, d'avoir eu une idée aussi intelligente que celle de nous envoyer ici. »

L'exemple le plus complet de réformes patronales qu'il nous ait été donné de voir est celui qu'offre la Compagnie nationale des caisses enregistreuses, *National Cash Register C°*, présidée par M. Patterson, à Dayton (Ohio).

Cette société fabrique la caisse enregistreuse automatique qui marque le chiffre du paiement à l'instant où il est fait. Elle est montée par actions au capital de 25 millions de francs, mais la majeure partie des actions appartient au fondateur-inventeur, M. Patterson. Elle occupe neuf bâtiments à trois étages, couvrant neuf hectares et emploie 3,800 personnes. Si je dis que l'un des caractères les plus frappants de l'entreprise, c'est l'entente de la réclame, je ne trahirai pas M. Patterson ; car lui-même déclare : « L'une des causes d'échec pour les maisons de commerce est le manque de prestige. » La maison a une école de réclame et de vente où tous les agents doivent faire un stage de quatre à six semaines; à cette école est annexé un musée contenant les formes et procédés de réclame les plus frappants employés dans tous les pays.

La maison constitue un petit monde complet, elle a ses écoles ou des cours techniques pour former toutes les catégories d'employés; elle a sa fonderie qui coule six tonnes de cuivre par jour, plus le nickel et l'argent nécessaire, ses ateliers de réparations et de fabrication d'outils employant 145 hommes, son service de pompiers, ses trente-deux presses avec quatre-vingts employés, ses dessinateurs et lithographes, son atelier de photographie. Nous vîmes faire les menus ornés des couleurs nationales qui devaient servir au banquet offert en notre honneur. On prépara en quelques minutes des clichés pour projections avec les vues photographiques prises au moment de notre arrivée.

La plupart des grandes maisons ont aussi tout ce qui est nécessaire à leur fabrication; elles peuvent donner aux clients une impression de richesse et de puissance en montrant qu'elles ne reçoivent du dehors que la matière brute ; elles s'assurent aussi l'avantage de ne pas voir leurs procédés contrefaits ou de ne pas dépendre d'un fournisseur qui peut alimenter les concurrents. Elles ne vendent rien des outils ou accessoires qu'elles produisent; elles détruisent leur vieux matériel

plutôt que de le vendre. Elles ont aussi leurs bateaux, leurs vagons portant des inscriptions propres à démontrer la prospérité de la maison : « Ceci vient sans transbordement, directement du Mexique pour la maison X... », ou « Ceci est envoyé par la maison Y, à Paris ».

Une grande innovation propre à Dayton est d'avoir élevé le type modèle d'usine. Les États-Unis ont dû tout construire sur une terre vierge, mais ils y ont gagné l'avantage de n'être pas encombré de vieux bâtiments. Pas de ces écoles, de ces bibliothèques, de ces musées installés tant bien que mal dans des édifices construits pour d'autres destinations. Tout est neuf et systématiquement bâti pour un seul objet. Les États-Unis ont même inventé l'édifice peu solide qui doit durer juste assez pour qu'on n'hésite pas à le jeter par terre quand il sera démodé : c'est eux qui ont trouvé la formule suivant laquelle un hôpital, pour s'accommoder aux progrès de la science, doit être détruit tous les cinq ans.

Dayton est l'usine conforme aux exigences de l'hygiène actuelle. Elle comprend neuf bâtiments à plusieurs étages disposés à peu près comme ceux de Versailles sur une large cour ouverte : les plus petits ont 100 mètres sur 20, les deux plus longs 164 sur 20. Chacun est constitué par une cage de fer servant de charpente à des piliers de briques. Entre chaque pilier s'intercalent des fenêtres immenses comme les verrières des cathédrales. On y compte plus de 100,000 vitres. Le soir on a allumé d'un coup, en notre honneur, toutes les lampes électriques de l'intérieur; de loin le spectacle donnait l'illusion d'une grandiose illumination. Partout la lumière et l'air; en hiver des appareils distribuent la chaleur, tandis que des ventilateurs chassent l'acide carbonique et renouvellent l'oxygène. Les salles sont tenues avec une propreté scrupuleuse : tout est en ordre, tout est disposé d'une manière agréable, les machines sont peintes de couleurs et de vernis qu'on entretient clairs et luisants; des burettes à huile en cuivre reposent sur un plateau de cuivre et le tout reluit comme un service à thé. Des suceuses aspirent les copeaux, les déchets, les poussières et assurent la propreté et l'hygiène presque sans main-d'œuvre. Des ascenseurs élégants et spacieux assurent une circulation sans fatigue. La maison emploie 3,800 personnes des deux sexes. Les ouvriers et les ouvrières travaillent de 7 heures à midi et de 1 heure à 6 heures; le travail cesse le samedi à 1 heure. Chaque matin les hommes entrent les premiers à l'usine, les femmes cinq minutes après eux. A la fin de la journée, les femmes sortent les premières.

Les deux sexes profitent des avantages assurés par la direction. Qu'il

me suffise de donner une idée brève des conditions assurées aux femmes : Les ouvrières sont placées exclusivement sous la direction de femmes ; elles ont une infirmerie où se tient en permanence une infirmière brevetée. Leurs salles de travail sont munies de vestiaires individuels où chacune a sa clef ; toutes reçoivent gratuitement des tabliers blancs que la compagnie renouvelle deux fois par semaine. Elles ont toutes des sièges commodes avec dossiers. Chaque journée de travail est coupée par dix minutes de repos à 10 heures et à 3 heures ; on emploie ce temps à faire des exercices calculés de manière à fortifier les muscles que le travail risque d'atrophier. Les ouvrières ont des lavabos avec eau chaude et eau froide ; elles ont plusieurs salles de bains et douches ; une fois par semaine en hiver, deux fois en été, elles ont droit à une heure pour le bain prise sur le temps payé par la compagnie. Dans une autre fabrique modèle *The Natural Food Conservatory* de Niagara Falls, nous avons trouvé vingt-deux installations de bains, chacune avec plusieurs cabines de marbre blanc, pour quatre cents hommes et cent quatre-vingts femmes. Cette fabrique accorde aussi aux ouvriers, pour user des bains, un certain nombre d'heures comptées sur le temps payé, enfin elle leur accorde à l'atelier dix minutes de repos par deux heures de travail.

A Dayton, toutes les salles de travail sont parcourues, à heures fixes, par des bibliothèques roulantes où chacun peut choisir un livre à emporter et rendre le précédent sans risquer de perdre une partie de son loisir. Dans toutes, un grand tableau reçoit les communications de la direction et celles des associations d'ouvriers. Le jour de notre arrivée, on avait placé dans toutes les salles une grande pancarte tricolore, donnant nos noms, nos qualités et expliquant ce que la délégation ouvrière française est venue faire.

Une pratique très intéressante est l'installation d'une boîte pour recevoir les suggestions des ouvriers. A ce sujet, le directeur raconte que, il y a longtemps, le canal de l'Ohio se rompit ; il eut l'idée d'une réparation possible et rapide et s'en fut la porter aux autorités qui lui répliquèrent : « Mêlez-vous de ce qui vous regarde. » Il ne se fâcha point, mais jura que si jamais il avait le pouvoir de diriger une entreprise, il comprendrait mieux ses intérêts. De là l'installation de la boîte. Les ouvriers y viennent inscrire leur nom sur un papier, puis ajoutent brièvement, sans aucune formule de politesse, le texte de leur avis. Les papiers sont examinés et, si la recommandation est bonne, on l'adopte ; le nom de son auteur figure au tableau d'honneur dressé chaque mois. Deux fois par an les plus ingénieux sont récompensés dans une distribution des prix

solennelle, présidée par le directeur ; on leur donne des diplômes et, de plus, une bourse de soie contenant de 25 à 500 francs. Les noms et les avis sont ensuite imprimés dans un recueil spécial.

La plupart des avis adoptés ont servi à gagner du temps, ce qui est le but principal. On y lit par exemple : « Ne limez plus telle pièce avant de souder », ou « Tel assemblage tiendra bien sans rivets ». D'autres sont relatives au bon ordre matériel ; on demande une lampe en permanence dans un passage obscur, la réfection d'un trottoir ou d'une marche d'escalier.

La maison fournit les repas de midi ; elle a pour cela soixante-dix serviteurs noirs qui suivent des cours destinés à les former et à leur donner les meilleures manières du monde, car, en ceci comme dans le reste, la compagnie veut du travail modèle. Il existe plusieurs salles de repas, l'une pour les femmes, l'autre pour les hommes ; les employés supérieurs ont leur mess dans un pavillon spécial destiné à les réunir pour causer une fois par jour des affaires de la compagnie.

Les repas comprennent une soupe, une viande et deux légumes bouillis, un plat doux ; ils sont donnés aux femmes pour cinq sous ; en revanche, leur salaire est moins élevé : elles touchent 8 dollars par semaine, les hommes 2 dollars 1/2 en moyenne par jour. *The Natural Food Conservatory* de Niagara-Falls donne gratuitement le repas aux ouvrières, mais ne les paie que 5 dollars par semaine, tandis que les hommes gagnent 1 dollar 75 par jour. Cette usine assure quelques autres avantages gratuits, par exemple la garde et la réparation des bicyclettes.

Dans les deux usines, les salles de repas des femmes leur servent aussi de salles de réunion, de musique, de danse. A Dayton et à Niagara, l'usage des boissons fermentées et du tabac n'est pas permis.

La compagnie ne s'intéresse pas aux ouvriers seulement pendant leur travail, elle songe à occuper leurs loisirs et ceux de leurs familles. Elle a organisé ou aidé à organiser vingt-neuf clubs de sports, de dessin, de broderies, d'ouvrages de dames, etc., les uns pour les hommes, les autres pour les femmes. Elle a encouragé la construction de maisons par les ouvriers, donné des primes aux plus élégantes et à celles qui ont les plus jolis jardins. Par les primes, le patron ne parvenait pas à faire disparaître les maisons négligées, avec une cour malpropre ; il imagina d'envoyer ouvertement un photographe prendre la vue des maisons les plus laides, comme il avait fait pour les plus élégantes. Cette mesure fut décisive ; quarante-huit heures après, il n'y avait plus une maison présentant un aspect négligé.

La compagnie veut que ses efforts s'étendent au delà même de son

personnel; dans la région, elle cherche à former les enfants suivant le principe américain, éducation des générations nouvelles. Elle a une école maternelle, des cours de cuisine pour les filles, d'art et de danse pour les deux sexes; elle a un jardin d'essai de huit hectares pour les garçons, qui travaillent sous la direction d'un jardinier, une heure le matin et deux heures le soir, reçoivent des graines, des plantes, l'eau nécessaire à l'arrosage, les outils, le tout pour 10 sous par mois. On compte 57 petits jardins. Tous ces travaux donnent lieu à des concours et des récompenses distribuées solennellement. Ainsi, pour les petits jardins, la plus grosse citrouille donne droit à un prix de 2 à 3 dollars; le plus beau jardin, à un prix de 5 à 15 dollars.

Enfin, l'Amérique et le monde sont initiés à tous ces progrès et reçoivent le conseil de les imiter dans une série de brochures illustrées publiées par la compagnie dans une revue spéciale mensuelle *The N. C. R.*, et dans deux bulletins trimestriels intitulés *Welfare* et publiés, l'un par une société d'ouvriers, l'autre par une société d'ouvrières. Ils donnent des conseils; par exemple, ils expliquent, avec figure à l'appui, la manière dont une jeune fille doit se tenir debout ou s'asseoir.

Dayton forme l'ensemble d'institutions patronales le plus complet, mais ce n'est pas une exception. Ses publications et celles du *Bureau of Labor* montrent que certaines de ces institutions se trouvent dans d'autres usines. J'ai cité déjà *The Natural Food Conservatory*, il y en a d'autres qui deviennent plus nombreuses chaque année.

Et maintenant, si l'on veut l'explication de cette philanthropie, qui a le caractère un peu dogmatique et parfois l'autorité de l'enseignement scolaire, le directeur la donne avec la franchise américaine : « Je le fais, dit-il, parce que c'est juste et parce que cela profite. » Il dit encore : « Le meilleur placement d'un chef d'industrie est celui qui est fait en santé et en force ouvrière. » Il dit aussi, et d'autres avec lui, que ne procédant point par sentiment, mais par intérêt bien entendu, il ne réclame point de reconnaissance. L'obéissance aux prescriptions lui suffit, parce qu'elle est la seule condition du bénéfice matériel et moral qu'il en escompte.

On peut dire que les États-Unis ont réalisé plus parfaitement que toute autre nation moderne, la conception sociale économique du dix-huitième siècle et de l'école manchestérienne. Pas de tradition monarchique, pas de noblesse, ni de privilèges de naissance, prédominance de l'industrie et du commerce, aucun préjugé contre le travail manuel, mais aucune tradition empêchant les ouvriers d'en sortir. Tout cela donne une société où l'idée de s'enrichir domine et où les enrichis ont le

pouvoir réel. Un instinct commun à toute l'humanité fait que ces puissants voient la nécessité d'inspirer à la masse leur conception propre du bien-être et de la morale ; une méthode sûre, et qui ne se trouve nulle part ailleurs au même degré, leur fait consentir tous les sacrifices d'argent nécessaires à cette éducation.

Deuxième partie. — LE MOUVEMENT OUVRIER

V. — L'ORGANISATION OUVRIÈRE

Dans le cours du siècle passé, l'idée d'une lutte de classes où le prolétariat opposerait ses conceptions à celles de la bourgeoisie s'est formée dans l'Europe occidentale et s'est répandue parmi les ouvriers syndiqués du vieux monde. Suivant cette conception, le syndicat est l'ennemi du patronat, il est le germe de la société future qui doit remplacer le régime capitaliste. Ce n'est point l'idée américaine. Sans doute les trade-unions américaines ressentent une défiance instinctive à l'égard des patrons philanthropes. « Il n'est rien, disait un de leurs présidents, qui détourne plus les ouvriers de s'adresser à nos associations. » Les unions veulent vivre et devenir puissantes, mais jusqu'à présent leurs chefs ne songent point à détruire le salariat pour le remplacer par une organisation nouvelle ; ils demandent seulement aux patrons l'amélioration des salaires et des conditions du travail. C'est ce que va nous montrer une étude rapide de l'organisation ouvrière.

Les organisations ouvrières des États-Unis sont les plus puissantes du monde après celles de l'Angleterre. L'Américain reçoit comme l'Anglais une éducation qui lui donne le goût de l'association, le sentiment de la discipline volontaire, l'idée de consentir aux sacrifices d'amour-propre et d'argent nécessaires pour faire vivre un groupe d'hommes. Aussi la plupart des ouvriers américains sont-ils syndiqués.

Les syndicats américains se composent surtout d'ouvriers américanisés ; les nouveaux immigrés et les noirs n'ont pas encore l'habitude de l'organisation.

La spécialisation extrême du travail a pour conséquence la division extrême des syndicats. Ainsi les ouvriers de la voie ferrée, au lieu d'une organisation commune à notre manière, ont sept groupements, mécaniciens, chauffeurs, conducteurs, personnel roulant, constructeurs de wagons, aiguilleurs, télégraphistes, employés. Dans cet exemple on reconnaît un des traits du syndicalisme anglo-américain, la classification des syndicats par salaires, les conducteurs faisant un syndicat, les autres agents du personnel roulant, moins payés, en faisant un autre.

Les syndicats les plus anciens datent du milieu du XIXe siècle; ils ont été faits sur le modèle anglais; les uns, s'appelant *Trade Unions*, ressemblent assez aux nôtres, les autres, nommés habituellement *Brotherhoods* ou fraternités furent, du moins à l'origine, des sociétés de secours mutuels en même temps que des syndicats et gardèrent les cérémonies d'allures maçonniques chères aux mutuelles anglo-américaines. Ces sociétés demandent des cotisations élevées et de plus un droit d'entrée considérable. Les nouveaux immigrés se plaignent de ne pouvoir y adhérer à cause de ce droit et se trouvent par suite rejetés dans la catégorie des *jaunes*. Il est vrai qu'un ouvrier appartenant à un syndicat étranger est dispensé du droit, après examen de ses papiers. Le cas s'est présenté pour un membre de la délégation qui est resté en Amérique. Mais la plupart des immigrés ne peuvent profiter de cet avantage, parce qu'ils viennent de pays où les syndicats n'existent même pas. Une enquête portant sur 2,657 familles ouvrières montre que la moyenne des droits payés aux unions s'élève à 1,17 % du salaire.

La plupart des syndicats américains sont fédérés dans toute l'étendue de la République; plusieurs de ces fédérations ont pris l'épithète *internationales*, indiquant qu'elles sont ouvertes aux syndiqués canadiens, mexicains et cubains. Il ne faut pas donner à ce mot le sens d'internationalisme, ni même étendre son application plus loin que l'Amérique du Nord.

La propagande internationaliste n'est pas l'affaire des unions, elles s'occupent seulement de se faire une bonne place dans la société où elles vivent, ce qui se passe au delà de l'Atlantique ne préoccupe guère les unions, puisqu'elles se bornent à conquérir pour leurs membres des avantages immédiats. Un des délégués qui s'occupait de faire adhérer les unions américaines au prochain Congrès international des chemins de fer s'est heurté à une froideur qui s'explique par la différence des conceptions. « Quel profit pratique tirerons-nous d'une adhésion? demandaient les Américains. » Un autre demande à M. Gompers, président de la Fédération américaine, s'il désire l'établissement d'une

langue universelle pour préparer la fraternité internationale : « Oui, répondit-il, pourvu que ce soit l'anglais. » Un autre demande à la Bourse du Travail de Saint-Louis si elle ne juge pas à propos de protester contre les parades et les spectacles militaires de l'Exposition qui exaltent le nationalisme. — « Pourquoi ? » — « C'est un très mauvais spectacle ! » — « Pour les yeux, peut-être, à cause de la fumée. » Et le syndiqué ajouta que si elles déplaisent à notre camarade, il n'a qu'à ne pas les regarder.

Internationales ou nationales les fédérations de métiers se sont rapprochées les unes des autres. Dans chaque ville, elles forment un *Trades Council* ou Bourse de Travail siégeant dans un *Trades Hall*. Saint-Louis et plusieurs autres villes ont deux Trades Hall : l'un comprenant tous les ouvriers organisés du bâtiment, l'autre le reste des syndiqués. Les associations nombreuses et puissantes payent et payent bien leurs fonctionnaires qui comprennent au moins un président et un secrétaire ; elles ont des locaux spacieux avec sténographes-dactylographes et employés divers. L'une des fédérations de chemin de fer, que nous avons visitées à Saint-Louis, dépense normalement 3,000 francs par jour ; il est vrai qu'elle est en même temps société de secours mutuels.

Les fédérations de métiers et les Trades Hall spéciaux, comme ceux du bâtiment, ont à leur service un agent d'affaires, *business agent*, qui est un ancien ouvrier payé par la caisse commune et chargé de suivre les contestations entre ouvriers et patrons. C'est une sorte de conseiller prud'homme payé par les ouvriers. A Saint-Louis, le Trades Hall du bâtiment entretient un agent par quartier pour s'assurer que le travail est fait aux conditions syndicales ; ces agents inspectent leurs quartiers, reçoivent les plaintes et se réunissent l'après-midi pour faire part de leurs observations au conseil central. Enfin toutes ces organisations nationales ont senti le besoin de faire une sorte de grand parti ouvrier. Dès 1869, le noble ordre des Chevaliers du travail se fondait avec l'intention de réunir tous les ouvriers organisés des États-Unis et même de l'étranger, mais il exigeait la constitution de loges spéciales avec des formes maçonniques. Il n'obtint d'ailleurs qu'un succès partiel et, à présent, il tombe en décadence. Il a été supplanté par la Fédération américaine du travail, créée en 1881, qui accepte les syndicats sous leur forme actuelle et se borne à être leur organe central.

La Fédération réunit aujourd'hui 118 unions internationales et nationales représentant 23,500 syndicats, 32 fédérations d'état, 604 bourses du travail urbaines et 1,501 unions ou fédérations locales. Elle réunit plus de 1 million 1/2 d'ouvriers. L'année dernière elle a dépensé plus de 14 millions de francs. Elle possède à Washington un hôtel à deux

étages, achevé en 1891, avec une demi-douzaine de bureaux, deux salles de réunions, tout un personnel d'employés et sténographes-dactylographes, le téléphone, le chauffage à la vapeur, etc.

Les affaires de la Fédération sont examinées chaque année par un congrès qui nomme le conseil directeur et le président. Depuis vingt-trois ans, le titre de président appartient à Samuel Gompers qui touche de ce chef des appointements de 15,000 francs. Le secrétaire de la Fédération reçoit 12,500 francs par an; les vice-présidents, quand ils sont de service ou en mission, ont une indemnité de 20 francs par jour, plus leurs frais de voyage et d'hôtel largement comptés.

VI. — LE PROGRAMME DES SYNDICATS

Nous avons été reçus par M. Gompers et ses amis à New-York et à Washington, par les organisations ouvrières adhérentes à sa fédération ou professant les mêmes tendances dans plusieurs autres villes. M. Gompers et ses amis parlent parfois avec fougue, souvent avec fermeté, mais toujours avec la forme modérée et correcte qui est en Amérique la marque obligatoire de bonne éducation. Par leur aspect et leur genre d'éloquence plusieurs appellent dans des imaginations françaises la comparaison avec des clergymen : l'allure grave, les manières austères de plusieurs d'entre eux ne démentent pas cette première impresssion et leurs croyances la confirment.

Les Américains de toute condition professent un grand respect pour la religion; la plupart des syndiqués adhèrent à une Église ou du moins ont des croyances déistes. Au premier banquet où nous fûmes invités, les délégués français eurent la surprise d'entendre une prière faite par un pasteur. Je dois reconnaître qu'à la même réunion Émile Vandervelde prononça un discours socialiste, qu'un de nous le traduisit, que l'orateur et le traducteur furent écoutés dans le même silence que l'aumônier. Ce seraient véritablement les mœurs de la liberté si la religion était représentée comme les autres sujets par un discours et non par une prière obligeant, sous peine de grossièreté, les indifférents à prendre une attitude qui peut passer pour une adhésion.

Snr les questions de travail, nous avons interrogé Gompers et plusieurs présidents ou secrétaires d'unions. Le mieux est que je rapporte ici le sens de leurs paroles.

Voici ce que les syndicats demandent aux patrons :

a) Reconnaissance officielle du syndicat, droit au marchandage col-

lectif. Ce droit est loin d'être acquis. Dans la dernière grève de l'anthracite (1902), les syndicats le demandaient, mais les arbitres ne le leur ont pas accordé. On cite souvent la déclaration prêtée à un patron américain : « J'ai perdu 50 millions à combattre les syndicats. Depuis que je me suis résigné à employer les syndiqués j'ai regagné plus de 50 millions, car il n'y a pas de travail comparable à celui des syndiqués. » Les patrons de ce genre ne sont pas communs même en Amérique.

b) Suppression ou réduction, suivant les milieux, du travail des femmes, ou, du moins, salaire égal à travail égal. La proportion des femmes employées augmente malgré les réclamations syndicales. De 1870 à 1890, d'après une publication de l'Office du travail, la proportion des femmes employées passe de 14,68 à 17,22 %. Elle doit maintenant approcher de 25 %. L'augmentation se marquait surtout dans les bureaux, 6,87 % au lieu de 1,61 %, mais elle existait partout, même dans la fabrication des machines, 20,18 % au lieu de 14,44 %. On constatait que pour un travail égal, 7,4 % des hommes et des femmes recevaient un salaire égal; 16,5 % des femmes étaient plus payées que les hommes surtout dans la confection, 46,1 % des hommes plus payés que les femmes.

Nous avons vu les femmes employées concurremment avec les hommes dans une grande brasserie, à l'usine des caisses enregistreuses et dans une fabrique de produits alimentaires. La première maison donnait 1,50 à 2 dollars par jour, la seconde 8 dollars par semaine, plus les repas de midi payés au tarif nominal de 5 sous; la troisième, 5 dollars par semaine et le repas de midi gratuit.

c) Réduction de la journée de travail à huit heures. A Saint-Louis, à Chicago, partout, les syndiqués considèrent cet article comme le principal. C'est qu'aujourd'hui les salaires sont élevés; en temps de prospérité la réduction des heures de travail passe au premier plan des revendications ouvrières; en temps de misère elle cède la place à l'augmentation des salaires. De 1881 à 1890, 44,35 % des grèves ont été faites pour augmenter les salaires, 7,81 % pour empêcher leur diminution, 11,16 % pour obtenir la réduction des heures de travail. Si l'on compare l'année 1903 à la période 1890-1899, le *Bureau of Labor* trouve que les salaires se sont élevés de 16,3 %, tandis que les heures de travail baissaient de 3,4 %.

d) Paiement des salaires au temps et non plus aux pièces. Ici, les patrons résistent, car avec les journées courtes et l'emploi de machines, ils ont besoin d'un travail intensif. L'ouvrier américain accepte l'accélération du travail que lui impose la machine, il accepte même de la

précipiter encore si le patron lui cède une part du profit supplémentaire dû à l'intensité et à la rapidité de la fabrication. Plusieurs patrons emploient le système des primes à la production, à l'économie du temps. Les associations ouvrières ne l'approuvent pas en général, parce qu'elles estiment qu'il épuise l'ouvrier et aussi qu'il fait accomplir trop de besogne par les individus employés diminuant ainsi les chances de travail pour les autres. Pour les mêmes raisons, elles se prononcent contre le salaire aux pièces. C'est, disent-elles, un mode de rémunération barbare qui ne convient pas à la civilisation américaine. L'ouvrier américain est assez cultivé, il a assez de moralité pour travailler honnêtement si on le paye au temps. A ce propos, Samuel Gompers fait une de ses déclarations les plus intéressantes. Nous venions de lui demander si les unions méritent le reproche que leur font certains patrons de réduire la production pour obliger le patron à employer plus d'ouvriers; on a cité les briqueteurs à qui l'union ordonnerait de ne pas poser plus d'un certain nombre de briques dans leur journée. Gompers s'anime pour nier le fait : « Ce sont les ouvriers nouveaux immigrés qui s'imaginent de telles choses, parce qu'ils sont maladroits et ne peuvent arriver à la rapidité des ouvriers américains. Il leur faut plus de six mois pour se mettre au même pas qu'eux. L'ouvrier américain ne connaît au travail qu'une limite, celle de sa capacité physique. Je reconnais qu'autrefois les unions limitaient la production, mais aujourd'hui elles ne le font plus. Il n'y a nulle part au monde d'ouvrier qui travaille si dur et produise autant que l'ouvrier américain. C'est lui faire insulte, conclut Gompers, d'un ton décidé, que de prétendre le contraire. » L'amour-propre national est aux États-Unis exalté par l'école et par les journaux, on le trouve aussi fort, aussi chatouilleux chez les ouvriers que dans le reste du peuple. Je me rappelle qu'un incident s'est produit à Saint-Louis parce qu'un de nous avait déclaré fort innocemment que les ouvriers français travaillaient avec plus de soin et finissaient mieux que les ouvriers américains. Un journal reproduisit l'appréciation en l'amplifiant et la mit sous une forme exagérée. Il cherchait l'effet, il le trouva à nos dépens. Tous les syndiqués nous réclamèrent des explications, et ne furent satisfaits qu'après avoir compris que nous ne voulions nullement insulter leurs compatriotes.

VII. — LA LÉGISLATION OUVRIÈRE

Plusieurs des revendications syndicales pourraient être portées devant l'État et donner lieu à des demandes de lois. Sur l'appel à l'État

la Fédération hésite. C'est que l'État ne se présente pas aux États-Unis sous le même aspect qu'en France.

Les États-Unis sont une fédération de quarante-cinq États et quatre territoires. Le pouvoir central n'est pas compétent en matière ouvrière ; il a créé un bureau de travail, mais cet office doit se borner à publier des statistiques. Toutefois, en interprétant largement la loi qui place le commerce entre États sous le contrôle du pouvoir central de Washington, l'autorité fédérale a pu imposer aux compagnies de chemin de fer quelques mesures dont je parlerai plus loin.

Les lois ouvrières sont votées par les législatures de chaque État. Or, il y a des États industriels, des États agricoles, des États où toute la population a les besoins de la civilisation industrielle, d'autres où la majorité se compose de noirs, d'autres avec des montagnes où la population conserve encore des mœurs sauvages et brutales. Il en résulte que la législation ouvrière présente une variété dont on jugera sur le résumé suivant :

Pour l'hygiène et la protection des ouvriers un État seul, l'Arizona, presque désert, n'a pas de loi du tout, mais sept seulement ont un code de lois à peu près complet et un service d'inspection sérieux. Ce sont tous les États du Nord Atlantique ou du Nord Central ; au premier rang figure le Massachusetts, capitale Boston.

Dans les mines, le travail des femmes est interdit par onze États, celui des enfants par vingt-sept; la journée de travail est limitée à huit heures dans six États. Le gouvernement fédéral a pris des mesures analogues dans les territoires non organisés qui dépendent de lui.

Pour les chemins de fer, le pouvoir fédéral profitant de la loi qui met sous son contrôle le commerce entre États, a ordonné, dans toutes les lignes communes à plusieurs États, l'emploi d'accoupleurs automatiques, de freins automatiques, prescrit des perfectionnements aux wagons de marchandises, imposé aux compagnies de déclarer les accidents.

La journée de travail dans les chantiers et établissements a été réduite à huit heures par la Fédération et par dix-huit États ou territoires, à neuf par deux autres.

Tous les États, excepté quatre formés aux dépens de l'ancien Mexique (Californie, Arizona, Idaho, Nevada), ont rendu le repos du dimanche obligatoire.

Le travail des femmes est interdit dans les mines et poudreries par douze États, dans les machines par quatre, dans la vente des boissons alcooliques par dix ; dix-neuf limitent les heures de travail, cinq inter-

disent ou limitent le travail de nuit, trente-deux ordonnent de fournir des sièges aux ouvrières, dix-sept des lavabos-toilettes à part.

L'emploi des enfants est interdit au-dessous de 10 ans dans quatre États et territoires, au-dessous de 12 ans dans dix-sept, au-dessous de 13 dans deux, au-dessous de 14 ans, dans vingt-trois et dans deux au-dessous de 16 ans, dans les mines : vingt-huit interdisent le travail des enfants pendant l'âge scolaire et, quel que soit l'âge, s'ils sont illettrés. L'emploi des enfants dans les débits est interdit par quatorze, dans les exhibitions gymnastiques et occupations tendant à la mendicité par vingt-huit, dans les ascenseurs et les machines dangereuses par seize : vingt-neuf États limitent les heures de travail des enfants, dix-huit interdisent ou limitent le travail de nuit.

Les salaires doivent être payés en argent dans trente États ; le prélèvement d'amendes sur les salaires est interdit dans dix-sept. Les salaires sont insaisissables dans tous, sauf trois; ils sont privilégiés pour le paiement dans tous les États, sauf douze.

Le gouvernement fédéral et trente-deux États ont créé des offices du travail *(Bureau of Labor)* chargés de recueillir des statistiques ; dans quinze États ces bureaux sont chargés de diriger l'inspection du travail (ailleurs elle n'existe pas). Dans dix, le bureau du travail a un office de placement gratuit.

On jugerait mal la condition des ouvriers si l'on croyait qu'ils profitent des avantages énumérés seulement dans les États ayant le code ouvrier le plus complet. Les lois ouvrières ne sont assez souvent que la consécration des victoires obtenues par les syndicats. Ainsi les syndicats et leur fédération jouent dans toute la République le rôle de régulateur égalisant partout les conditions du travail et les faisant respecter même dans les États où la loi n'intervient pas.

Parmi les procédés que les unions emploient pour accomplir cette tâche, le *labelle* mérite une mention spéciale; c'est une marque de fabrique indiquant l'objet fait par des syndiqués aux conditions syndicales ; le droit de s'en servir est accordé aux patrons par entente avec le syndicat. Le *labelle* n'est pas imposé à tous les patrons, il s'en faut; souvent un acheteur le cherche sans le trouver dans plusieurs boutiques, mais il est exigé par les syndiqués et les personnes s'intéressant aux syndicats, ce qui fait un marché considérable.

Par le rôle qu'elles jouent, les unions sont amenées souvent à croire que l'action syndicale vaut mieux que celle des lois. De leur côté les patrons ne tiennent pas toujours compte de la loi. Dans les États où la loi accorde une indemnité pour les accidents du travail, les patrons font

signer aux ouvriers un contrat les plaçant hors de la protection. C'est ce qu'on appelle le *contracting out*. Les patrons, d'ailleurs, versent des indemnités, mais ils veulent avoir l'air de le faire par charité, non par obligation.

Enfin, si un Américain croit qu'une loi est contraire à la constitution, il peut la soumettre à l'appréciation de la Cour de justice de son État et, en dernier appel, à la Cour suprême des États-Unis. Lorsque la Cour suprême a décidé que tel texte est contraire à la constitution, il devient impossible de l'appliquer. Or une Cour d'État, celle de l'Ohio, a admis le contrat de louage soustrayant l'ouvrier à la protection des lois, au nom de la liberté individuelle. Trois autres ont déclaré inconstitutionnelles des lois qui limitaient le travail des femmes. Enfin, la Cour suprême a déclaré qu'un État n'avait pas le droit d'établir la journée de huit heures. L'intervention de ces Cours qui n'existent pas chez nous, inspire une certaine défiance aux syndiqués. Le gouvernement des États ou de la fédération ne les rassure qu'à demi, car ils ne les trouvent pas assez favorables à leur revendications. Si tous les États et territoires, sauf douze, accordent au *labelle* syndical la même protection qu'aux marques de fabrique, deux seulement l'exigent pour l'impression des actes publics. Plusieurs administrations n'admettent pas le marchandage collectif. La plupart refusent d'employer les syndiqués de préférence aux autres. En 1903, des imprimeurs syndiqués voulurent empêcher un non-syndiqué de travailler à l'Imprimerie nationale ; le président Roosevelt refusa d'admettre cette prétention.

Néanmoins la Fédération du Travail ne fait pas une opposition de principe à l'intervention de la loi. Ses membres acceptent les mesures d'hygiène et de protection, par exemple la loi fédérale imposant aux compagnies de chemins de fer les accoupleurs automatiques, ils approuvent l'inspection du travail quand elle est effective comme en Massachusetts ; ils demandent qu'elle se généralise. Ils souhaitent aussi que le gouvernement et les municipalités établissent des écoles professionnelles gratuites, car l'enseignement technique est presque toujours privé et payant. Ils réclament aussi l'aide de la loi contre les catégories de travailleurs les moins payés, femmes, enfants, immigrants blancs et jaunes. Leur congrès a réclamé des mesures contre les immigrants japonais. Il s'est également prononcé pour l'établissement de caisses nationales de retraites ouvrières. Ainsi voilà deux cas où la Fédération se prononce sans hésitation pour un accroissement des pouvoirs attribués au gouvernement fédéral.

VIII. — OPPOSITION A L'ARBITRAGE OBLIGATOIRE

Les chefs de la Fédération réservent deux questions où l'intervention de l'État leur paraît devoir être évitée : l'une c'est la reconnaissance légale des syndicats ouvriers; l'autre l'arbitrage obligatoire qui supprimerait le droit de grève. Les coalitions et associations ouvrières sont formellement déclarées légales, et non simplement tolérées, par dix États ou territoires; dans neuf et dans les régions soumises au pouvoir fédéral, les syndicats sont autorisés à réclamer la personnalité civile. Seize États et le pouvoir fédéral ont pris des mesures pour protéger les membres des associations ouvrières contre l'arbitraire des patrons. Les syndicats ouvriers sont tolérés partout. Dix États ou territoires leur confèrent une existence légale; dans neuf autres et les régions soumises à la Fédération, ils sont autorisés à réclamer la consécration de la loi. Ils ne s'en soucient point, car ils craignent qu'on leur impose une surveillance en échange de la personnalité civile et surtout qu'on restreigne le droit de grève.

Les syndicats, nous l'avons vu, tiennent à conserver le droit de grève, mais ils s'en servent avec prudence. Une grève ne doit pas être déclarée, ni continuée sans avis de l'organisation centrale. De 1881 à 1900, 65,46 % des grèves intéressant 73,82 % des grévistes se sont faites sur l'ordre des organisations ouvrières; 6,99 % des grèves furent faites pour défendre l'organisation syndicale, 3,47 % par sympathie.

Les grèves ordonnées par les organisations ne comptent que 33,54 % d'échecs, les autres 55,39 %.

La perte totale des salaires s'est élevée à 257,863,478 dollars en tout. Pour les 65,46 % des grèves faites après avis des syndicats, ceux-ci ont dépensé 16,174,793 dollars en secours. L'importance de la caisse constituée par les cotisations, la gérance d'un fonds commun considérable contribue à rendre prudents les syndicats des États-Unis.

L'arbitrage et la conciliation ont fait l'objet de lois dans le Massachusetts et dans vingt et un autres États ou territoires; dix-sept d'entre eux ont créé des bureaux permanents. Le pouvoir fédéral, en 1898, a établi le recours à la conciliation et à l'arbitrage pour les ouvriers et patrons des transports entre États, lesquels tombent sous son contrôle. Nulle part l'arbitrage n'est obligatoire.

L'arbitrage a été mis à la mode récemment par l'intervention du président Roosevelt dans la grande grève des mineurs d'anthracite en

Pensylvanie. Lorsque le président reçut la délégation ouvrière française que je conduisais, il fit entre autres déclarations la suivante : « Je suis partisan de l'arbitrage et de la conciliation entre patrons et ouvriers comme entre nations. »

Sur cette question nous avons recueilli l'avis de Samuel Gompers et des chefs syndicaux, dans un banquet offert à New-York par la Fédération civique nationale, puis à Washington dans le local même de la Fédération.

La Fédération civique nationale est une association destinée à préparer la solution des conflits par l'arbitrage, elle se compose de bourgeois et d'ouvriers. Les deux présidents sont : un banquier, M. Strauss, et Samuel Gompers. La Fédération réunissait tous les délégués des parlements d'Europe pour manifester en faveur de l'arbitrage entre nations, elle profitait de la présence de la délégation ouvrière française, la seule étrangère, pour nous inviter à venir représenter les ouvriers du vieux monde et à manifester avec des syndiqués américains en faveur de l'arbitrage et de la conciliation dans les conflits du travail. Le banquet qui nous fut offert fut suivi de nombreux discours. On y célébra dans toutes les langues la nécessité de l'arbitrage entre nations, et là-dessus tout le monde se trouva d'accord. On y parla aussi de l'arbitrage et de la conciliation entre patrons et ouvriers. Vandervelde et Ciccoti affirmèrent leur foi en le socialisme, ils furent écoutés en silence et poliment, suivant la bonne habitude du pays, mais n'éveillèrent pas d'écho chez les Américains présents.

Plusieurs Américains appartenant à la classe bourgeoise se prononcèrent pour une loi imposant l'arbitrage. M. Gompers répondit qu'il n'en voulait pas. « Le gouvernement, affirma-t-il, ne doit pas se mêler des rapports entre capital et travail. Que le travail et le capital restent seuls l'un en face de l'autre ; que tout se règle par la force des unions seules et la paix s'ensuivra. » Insistant sur cette idée, M. Gompers repousse la suggestion d'un orateur disant que les syndicats américains doivent faire comme les français et obtenir la reconnaissance légale. « Nous n'en avons pas besoin, dit-il, nous ne la désirons pas. » Enfin, M. Gompers avoue qu'il n'a pas une confiance illimitée dans les bonnes dispositions de tous les patrons. « On nous a cité M. Carnegie, dit-il, qui est devenu partisan de l'arbitrage entre nations, mais M. Carnegie, bien que partisan de la paix, n'est pas devenu l'ami des syndicats. » D'autre part, il se défend de tenir exclusivement aux moyens violents. « Nous ne craignons pas les grèves, mais nous ne les désirons pas, et nous espérons que par le développement des intelligences on obtiendra plus que par la force. »

Le tout est dit avec feu, mais sous la forme modérée et correcte qui plaît aux Américains.

A Washington, où nous avons causé toute une après-midi avec Gompers et ses amis, lorsque chaque sujet était épuisé, Gompers demandait le silence et faisait une déclaration de principes qu'il me priait de traduire. Il reprit ainsi son discours de New-York et le précisa. « Nous attendons, dit-il, le salut principalement de l'effort ouvrier organisé. Si les conditions du travail se sont améliorées dans ce pays, c'est à lui qu'on le doit; on ne nous a jamais présenté des avantages sur un plat d'argent, mais nous avons dû les conquérir de haute lutte. Ne gardez pas du dernier banquet l'impression que tout s'est toujours passé de la sorte. Ces Messieurs n'ont pas toujours été si avancés, mais nous les avons habitués à concevoir nos organisations comme une force. Nous évitons la grève, mais pas au point de ne pas la faire si l'on nous y contraint. Quant à la loi, nous voulons bien qu'elle nous aide quand nous le demandons, mais si nous n'avons pas besoin de son secours nous préférons agir seuls. » Et Gompers nous répète qu'il ne veut pas de loi pour la reconnaissance légale des syndicats, ni pour l'arbitrage obligatoire.

Ce n'est pas l'anarchie qui consiste en une révolte systématique et absolue contre la loi, c'est l'opportunisme d'un homme qui veut tantôt se servir de la loi, tantôt se passer d'elle suivant le parti qui lui paraît le plus avantageux. Il ne faudrait pas davantage attribuer à une conscience anarchiste les grèves violentes, celle de Pittsburgh en 1892 et l'année dernière celle des mines au Colorado, qui toutes deux ont entraîné l'emploi de la force armée. Si l'on jugeait à notre point de vue, on croirait y voir un effet des doctrines nouvelles prêchant l'action directe. Un examen attentif montre que ces grèves ont été faites soit par des immigrés habitués encore aux révoltes brusques mais sans suite, soit par des habitants des États neufs où les mineurs restent encore sauvages et où les citoyens conservent l'habitude de sortir armés. A mesure que l'américanisation progresse, la zone des conflits violents diminue. Pittsburgh ne les connaît plus guère : la Pensylvanie a été en 1902 le théâtre d'une grève immense, celle des mineurs, qui se fit en ordre, conformément aux instructions données, qui engloba 150,000 ouvriers, se passa sans violences et se termina par l'arbitrage, volontairement accepté, du président Roosevelt. Le directeur de cette grève, Mitchell, à la fois syndicaliste et catholique, fut l'un des plus résolus à concilier l'ordre et le respect de la légalité. Tel est le type de grève conforme aux vœux de Samuel Gompers et de ses amis.

Nous avons demandé à plusieurs syndiqués s'ils étaient pour la grève générale. Ils ont répondu : « Oui, quand nous le pourrons, car nous n'en sommes pas là. » Leurs réponses me paraissent indiquer qu'ils n'entendaient pas le mot au même sens que les Français; ils semblaient penser simplement à une grève généralisée pour obliger les patrons à faire des concessions. Mais en partant de là, on peut aller très loin.

IX. — SYNDICALISME ET SOCIALISME

On doit reconnaître cependant que les doctrines de révolution sociale ont été importées aux États-Unis. Les anarchistes partisans de l'action directe ont été mêlés à plusieurs grèves. L'un d'eux a tué le président Mac Kinley. Il est impossible d'apprécier leur nombre et de savoir si leur propagande réussit. Tout ce qu'on peut dire, c'est qu'ils sont presque tous des immigrés et que leur centre se trouve dans les grandes villes à grosse population étrangère. D'un voyage à l'autre, en quatre ans et demi, j'ai vu leur influence décroître à Chicago, mais elle semblait se maintenir à New-York.

Le progrès des socialistes est plus facile à apprécier, parce que les socialistes sont tous partisans de l'action politique et que les élections permettent de les compter. Ils se divisent entre deux organisations : les possibilistes ou *Socialist Party*, les plus nombreux, et les intransigeants ou *Socialist Labor Party* ayant pour centre New-York. Depuis douze ans les socialistes ont un candidat à la présidence. En 1892, ils n'eurent pas 30,000 voix, en 1904, ils en ont recueilli 443,000. Sur ce nombre le chef du Socialist Party eut 410,000 suffrages. Les progrès sont marqués dans les villes de Chicago et de New-York et dans les États miniers de Californie et de l'Ouest, c'est-à-dire dans des centres où les nouveaux immigrés sont nombreux, mais ils n'ont pas été seuls à voter le *ticket* socialiste.

Les syndicats américains ne font pas de politique, mais cette abstention même laisse à leurs membres toute liberté d'action. La Fédération américaine du travail a repoussé tous les vœux socialistes présentés à ses congrès annuels, y compris le dernier. Ses chefs ne sont pas socialistes, mais leurs troupes se laissent gagner, on le voit à différents signes. Il y a cinq ans le socialisme trouvait à peine un succès de curiosité dans le personnel directeur des syndicats. En 1904, on voyait le portrait et la profession de foi de Debbs dans tous les bureaux où nous avons été reçus. Comme j'en demandais la raison, on me répondait toujours à peu

près ceci : « Notre organisation ne fait pas de politique, son président n'est pas socialiste, mais un ou plusieurs de nos camarades nous ont demandé d'afficher ce programme ici et nous ne voyons pas pourquoi nous nous y serions opposés. » A Chicago, devenu l'un des centres socialistes, nous avions entendu, pendant la grève des bouchers, plusieurs syndiqués se plaindre des conseils de modération que leurs chefs leur donnaient et demander qu'on profitât de l'agitation pour répandre les idées socialistes. Il faut noter encore les modifications faites aux *Constitutions* de certaines fédérations, par exemple celle des machinistes qui, en 1903, superpose à son vieux programme corporatif une déclaration socialiste démocratique affirmant la lutte de classes. (Voir p. 53.)

Il semble donc qu'on assiste à une pénétration du socialisme dans les syndicats semblable à celle qui se fait en Angleterre, et que les progrès en sont cachés à l'observateur superficiel, par la couche d'administrateurs habitués à l'ancienne méthode, que les syndiqués américains ont à leur tête. Comment le changement se fera-t-il ? La Fédération américaine changera-t-elle d'esprit, la minorité socialiste étant chez elle devenue la majorité? ou bien un groupement ouvrier nouveau tel que l'*American Labor Union*, fondé en 1892 par les socialistes, la supplantera-t elle comme elle-même a supplanté les Chevaliers du travail? Je ne saurais prophétiser en cette matière. Pour l'instant les progrès du socialisme ne se manifestent pas vite, car les Anglo-Américains ne renversent jamais un bureau de syndicat pour raisons politiques, ils se font lentement mais avec continuité. Le tableau que j'ai donné de la société américaine exact pour 1904 risque de ne l'être plus quelques années plus tard. Une fois de plus, il faut se rappeler que la nation américaine évolue et se transforme sans cesse.

En Amérique, le socialisme se heurte aux habitudes que la classe ouvrière et les syndicats ont acquises avant son apparition. Après cet obstacle, il trouvera la résistance du patronat le plus riche, le plus dépensier, le plus travailleur peut-être, en tout cas, le plus conscient, le plus avisé et le plus actif de l'univers.

DEUXIÈME RAPPORT

LE TRAVAIL AU CANADA

I. — LES CONDITIONS GÉNÉRALES

La Puissance du Canada est une Fédération de sept provinces qui furent avant 1867 des colonies séparées et qui gardent encore leurs parlements et leurs ministères. Pour les affaires communes, le pouvoir législatif appartient à un parlement fédéral, le pouvoir exécutif à un ministère fédéral responsable pris dans la majorité; le gouverneur général, seul fonctionnaire nommé par le roi d'Angleterre, a un pouvoir de contrôle supérieur, mais l'usage est qu'il ne s'en serve pas. Le Canada jouit d'une autonomie complète sous la suzeraineté anglaise.

La population.

Le Canada a environ 5 millions 1/2 d'habitants, soit 0,7 par kilomètre carré, tandis que la densité en France est de 72.

Toutes les régions septentrionales, environ 3/4 de la superficie totale, sont à peu près désertes. La population n'existe guère que dans la zone méridionale, sur une longueur correspondant à l'axe de circulation donné par le Saint-Laurent et la grande voie transcontinentale, sur une largeur qui s'arrête à l'extrémité des voies transversales de pénétration. Encore trouve-t-on sur cette zone des solutions de continuité.

Les deux catégories les plus importantes de la population sont les Franco-Canadiens et les Anglais ou anglicisés.

Note. — La plupart des renseignements sont extraits, sauf avis contraire, de l'excellente *Gazette du Travail*, publiée mensuellement depuis septembre 1900 par le département fédéral du Travail, à Ottawa (dans les deux langues officielles de la Fédération, en anglais et en français); ce qui concerne le syndicalisme actuel est extrait, comme pour les États-Unis, des publications des organisations ouvrières, soit syndicats ou fédérations, soit congrès des métiers et du travail *(Trades and Labor Congress)* annuels. On a cité le texte franco-canadien toutes les fois qu'on a pu le trouver.

Les Franco-Canadiens habitent surtout la province de Québec où ils forment plus des 4/5 de la population ; ils sont en tout 1,800,000 dans la Puissance ; le total donné par le recensement de 1901 ne s'élève qu'à 1,649,352 parce qu'on a compté en plusieurs points les Franco-Canadiens bilingues avec les Anglais. Ils formeraient la moitié au moins de la population canadienne, si près d'un million d'entre eux n'avaient émigré comme ouvriers d'usine aux États-Unis, surtout en Nouvelle-Angleterre. Près de 8,000 Français de France et quelques centaines de Belges vivaient au Canada à l'époque du dernier recensement (1901).

Les Anglais et anglicisés sont au nombre de près de 3 millions ; dans ce total entraient, en 1901, 405,883 personnes nées en Angleterre ou dans des possessions anglaises autres que le Canada, 278,449 nées en territoire étranger dont 127,899 aux États-Unis, 31,231 en Russie et Pologne, 27,300 en Allemagne, 12,331 dans les pays scandinaves, 7,124 en Italie et dans la péninsule ibérique.

Le nombre des habitants s'accroît surtout par l'immigration que le gouvernement encourage. Le Canada entretient en Europe des agents d'immigration, donne aux immigrants des facilités pour le voyage en mer, des réductions de tarifs sur le chemin de fer, les loge en attendant qu'ils trouvent un emploi et offre 160 acres (64 hectares) de terres gratuitement à ceux qui veulent cultiver. Les libéraux qui dirigent la Fédération depuis 1896 encouragent systématiquement l'immigration pour peupler le pays. En 1896, le Canada ne recevait pas 30,000 immigrants ; en 1904, il en a reçu près de 150,000 ; au total, de 1896 à 1904, environ 500,000.

La plus grande partie de ces immigrants est dirigée vers les terres à blé de la Prairie. Winnipeg, la grande ville de la Prairie et le centre de distribution des immigrants, est une véritable Babel où l'on entend parler toutes les langues de l'Europe.

L'immigration est destinée à la colonisation rurale, car le Canada est avant tout un pays agricole : ses exportations consistent presque entièrement en bois et produits dérivés, en céréales, en produits de l'élevage, beurre, fromage, viande sur pied, salaisons et conserves. On trouvait au Canada, en 1901, 544,688 exploitations agricoles.

Mais le Canada, avec une population peu dense, ne consomme pas tous ses produits ; il vit, comme tous les pays neufs, de l'exportation agricole. Il lui faut donc des chemins de fer pour transporter ses produits ; il lui en faut aussi pour envoyer ses immigrants dans les terres vierges. Le Canada a plus de 20,000 milles (32,000 kilomètres) de voies

ferrées, soit 1 mille par 317 habitants et 175 milles carrés, moins que les États-Unis, qui en ont 1 mille par 392 habitants et 18 milles carrés, moins que le Royaume-Uni, qui en a 1 mille par 1,877 habitants et 5,5 milles carrés, mais plus que l'Australie qui en a 1 mille par 288 habitants et 190 milles carrés. La construction des voies ferrées continue ; on vient de commencer une deuxième ligne transcontinentale passant plus au nord que la première ; on complète les voies transversales de pénétration et l'on en crée de nouvelles. Les ouvriers et employés de chemins de fer forment donc une catégorie importante de la population.

Le Canada ne produit presque pas de fer et d'acier : les pièces nécessaires à la construction des voies ferrées lui viennent d'Angleterre, de Belgique, d'Allemagne, des États-Unis ; mais il a de grands ateliers de montage ; il commence à construire. Il fabrique aussi les chaudières, les machines à vapeur, une partie des instruments agricoles demandés par les colons. Il a des mines de métaux précieux dans la Colombie, il possède des houillères dans les provinces maritimes et dans les montagnes de l'Ouest ; la quantité de houille extraite dépasse 8 millions de tonnes et s'augmente chaque année. Il possède, surtout dans les provinces de Québec et d'Ontario, de grosses chutes qui sont utilisées pour fournir l'énergie électrique. Le Canada est le premier pays du monde pour l'emploi de la houille verte, « le pouvoir d'eau », suivant l'expression canadienne traduite de l'anglais. La vapeur et l'électricité ont permis de monter une foule d'usines nouvelles : les unes fabriquent la pulpe ou pâte de bois qui forme depuis quelques années l'un des grands produits d'exportation ; d'autres sont consacrées aux industries de l'habillement, chaussures, filature, tissus. L'industrie se développe comme le montre la comparaison des deux derniers recensements.

	Nombre de fabriques	Capitaux engagés (Dollars)	Ouvriers	Salaires (Dollars)	Valeurs des produits (Dollars)
1891.....	11,126	296,350,316	269,093	87,492,345	359,082,636
1901.....	12,404	441,053,060	306,694	88,143,472	452,775,577

Si l'on ajoute aux 306,694 personnes employées dans les usines, les ouvriers des mines, des ports, des chemins de fer, du bâtiment et ceux qui s'emploient au battage ou à la manipulation des produits agricoles, le total dépassera largement 400,000.

Les grandes villes industrielles et commerçantes sont Montréal (province de Québec), la capitale économique et la plus grande ville du Canada (268,000 habitants, près de 400,000 avec les faubourgs), Toronto

(208,000 habitants), dans la province d'Ontario. Les deux anciennes provinces de Québec et d'Ontario, l'une française, l'autre anglaise, renferment en outre la plus grande partie des centres industriels. Dans l'ensemble de la Fédération, la population urbaine en 1891 ne formait que 22,67 °/o de la population totale ; en 1901, elle en forme 26,12 °/o.

Les conditions du travail.

Les ouvriers sont presque tous des blancs. Les Indiens peaux-rouges, réduits à 120,000 environ, vivent hors des villes et méprisent le travail manuel. Les jaunes viennent faire concurrence aux blancs en Colombie britannique. En 1901, le Canada comptait, parmi ses habitants, 17,299 Chinois, 4,738 Japonais. A la demande des blancs, le gouvernement fédéral a pris contre les Chinois des mesures analogues à celles des États-Unis ; on leur a imposé une taxe de débarquement qui a été relevée, en 1903, à 500 dollars par individu. Les ouvriers réclament des mesures analogues contre les Japonais, mais le gouvernement fédéral ne peut traiter les sujets du puissant allié de l'Angleterre comme il fait des Chinois ; il s'est borné à prier le gouvernement japonais de décourager l'immigration au Canada et il a obtenu des assurances dont nous ne pouvons encore apprécier les effets.

Les ouvriers canadiens voudraient bien aussi que le gouvernement renonçât à encourager l'immigration blanche : mais le gouvernement ne peut leur sacrifier la colonisation agricole. Il a essayé de les rassurer en leur accordant, depuis 1897, des lois tendant à restreindre l'immigration des ouvriers ; elles ont été consolidées en la loi de 1901, interdisant le contrat conclu pour faire immigrer des *aubains* et défendant de débarquer des ouvriers amenés en vertu d'un contrat.

La *Gazette du Travail* renseigne chaque mois sur l'application de cette loi. Je lui emprunte l'exemple suivant :

Du 24 septembre au 20 octobre 1900, quinze plaintes ont été portées contre des patrons soupçonnés d'avoir fait venir par contrat des ouvriers étrangers. Toutes ont donné lieu à enquête. Deux fabriques de conserves alimentaires ont, pendant l'enquête, renvoyé aux États-Unis chacune six ouvrières étrangères ; une maison de peinture a renvoyé cinq peintres-décorateurs dans leur pays. Dans les autres cas, on n'a trouvé aucune preuve que la loi eût été violée, ou bien encore les ouvriers désignés étaient sujets britanniques, c'est-à-dire qu'ils ne tombaient pas sous le coup de la loi.

Il est évident que cette loi ne saurait empêcher les immigrants de rester dans les villes et de faire concurrence aux ouvriers urbains,

au lieu d'aller coloniser, et ces immigrants sont en partie des Israélites russes, des Galiciens, des Italiens, des gens habitués à des bas salaires et qui acceptent le travail à des conditions dont les Canadiens ne veulent pas.

A côté d'eux, les Franco-Canadiens fournissent une forte réserve de travailleurs manuels. Les Franco-Canadiens sont en majorité des *habitants* ou cultivateurs : ils ont beaucoup d'enfants ; leur nombre double tous les vingt-huit ans. L'appât des salaires urbains a fait venir, nous l'avons vu, plus d'un million d'entre eux aux États-Unis. Aujourd'hui beaucoup cherchent emploi dans les usines canadiennes. En province de Québec, l'immense majorité des travailleurs manuels est française : dans la ville mixte de Montréal, sise en cette province, on compte trois ouvriers français pour un anglais. Sur la bordure de l'Ontario, particulièrement dans la ville mixte d'Ottawa, capitale fédérale, les ouvriers sont en majorité Franco-Canadiens.

Dans le reste de l'Ontario et dans les autres provinces les ouvriers sont pour la plupart de langue anglaise ; beaucoup sont nés au Canada, mais une partie d'entre eux viennent de Grande-Bretagne et d'Irlande, une partie des États-Unis, surtout pour le travail supérieur.

La fabrication se fait par les procédés mécaniques empruntés aux États-Unis. Dans plusieurs usines, les capitaux et la direction viennent des États-Unis, comme le matériel.

Quelques patrons cherchent à introduire la propreté et le confort des usines nouvelles que les États-Unis commencent à construire. Ainsi les immenses ateliers du chemin de fer Canadien-Pacifique, à Montréal, sont spacieux, bien aérés, éclairés, nettoyés mécaniquement, ventilés, chauffés à la vapeur. Il est vrai que les autres usines visitées par moi ne ressemblaient guère à celle-là. Mais c'est beaucoup que la réforme de l'atelier soit commencée au moins sur un point.

Les conditions du travail changent suivant les régions. Dans les villes des provinces maritimes et de Québec, les salaires sont à peu près de 25 % inférieurs à ceux de la région correspondante des États-Unis. Dans les très grands centres, l'ouvrier qualifié des catégories supérieures reçoit 2 dollars 1/2 là où il toucherait 3 dollars aux États-Unis. Il est vrai que cette différence correspond à peu près à celle du prix de la vie. Mais les salaires sont relativement bas dans les campagnes.

En Ontario les salaires sont un peu plus élevés. Au Manitoba et dans les Territoires les conditions sont celles des États-Unis : la main-d'œuvre se fait plus rare ; les salaires s'élèvent. Un ouvrier qualifié gagne 3 dollars 50 avec une durée de travail moindre que dans l'Est, généralement huit heures.

En Colombie, pays peu peuplé et d'accès difficile, le salaire se maintient à ce niveau, du moins dans les montagnes intérieures. Dans les villes de la côte, l'ouvrier qualifié gagne 3 dollars à 3 dollars 25.

Ces moyennes sont celles des professions les mieux payées, travailleurs du bâtiment, plombiers, électriciens, menuisiers et charpentiers, compositeurs, ouvriers supérieurs de la métallurgie, mineurs. Ces métiers sont solidement organisés. Leurs unions ont pu faire monter les salaires. Elles poursuivent la suppression, déjà commencée, du travail aux pièces elles ont fait diminuer les heures de travail, elles tendent à les ramener à huit par jour; elles ont assuré le repos du dimanche et du samedi après-midi. Elles ont obtenu pour les heures un tarif qui va de une fois et demie le taux normal en semaine au double pour le dimanche. Voici deux exemples de leur action pris dans des régions très différentes.

A Vancouver et à Victoria, où la main-d'œuvre est plus rare et les ouvriers mieux organisés, l'*International Brotherhood of Carpenters* a fait supprimer le travail aux pièces et établir la journée de huit heures. Ses membres gagnent 3 d. 20 par jour, soit 40 cents par heure sans compter les heures supplémentaires payées avec le tarif indiqué plus haut, une fois et demie le salaire normal en semaine, le double le dimanche. Les plombiers, qui sont aux États-Unis et au Canada parmi les catégories les mieux payées, gagnent 4 dollars par jour.

A Montréal, dans l'usine métallurgique de la *Dominion Bridge Company*, le salaire journalier des modeleurs s'élève à près de 3 dollars, celui des ouvriers exercés va de 2 à 2 d. 50, celui des autres est de 1 d.75; aux ateliers de construction de la Compagnie du chemin de fer Canadien-Pacifique, occupant 4,000 personnes, les ouvriers qualifiés du fer gagnent au moins 20 cents l'heure, ceux du bois 18 cents. Les journées sont de 9 à 10 heures.

Dans les villes, les ouvriers d'usine qui n'appartiennent pas aux spécialités recherchées ne sont guère payés moins de 1 dollar par jour; mais les fabricants s'établissent de plus en plus dans la campagne où la main-d'œuvre est moins coûteuse; ils remplacent aussi, partout où ils le peuvent, les hommes par des femmes et des enfants.

Les manœuvres et ouvriers de la voie ferrée, qui sont en grande partie de nouveaux immigrés, touchent dans la province de Québec 1 dollar 25, dans l'Ouest 1 dollar 40 par jour.

Pendant la période électorale, le parti au pouvoir affirmait, en se servant des chiffres publiés par la *Gazette du Travail*, que les salaires ont augmenté de 35 à 42 % depuis dix ans, à cause des grandes entreprises

publiques et du développement de l'industrie. Dans tous les cas les salaires sont en hausse.

Si l'on compare les salaires canadiens au prix de la vie, on les trouvera encore élevés par rapport à ceux de France. La différence en faveur de l'ouvrier canadien paraît aller de 25 à 50 %. L'ouvrier canadien a donc un pouvoir d'achat supérieur à celui du français et il en use. Il a pris, surtout dans les grandes villes et dans la région anglaise, les mêmes habitudes de confort que l'ouvrier américain. Il tient surtout, comme l'Américain, à sa tenue extérieure. En dehors du travail, il s'habille en bourgeois, il se loge bien, et quand il le peut, il se rend propriétaire d'une petite maison.

II. — LA LÉGISLATION OUVRIÈRE

Dans un pays neuf comme le Canada, le travail est sujet à de brusques dénivellements; tantôt par exemple une grande ligne se construit qui attire des milliers d'ouvriers, tantôt les travaux s'arrêtent, occasionnant un chômage intense. Les ouvriers ne sont pas sûrs du lendemain, beaucoup ne peuvent compter prendre un domicile fixe, mais doivent se transporter d'un point à un autre suivant les occasions; à cette incertitude s'ajoutent les causes de troubles qui résultent des habitudes et langues différentes. Les patrons et chefs d'entreprise sont fréquemment des Anglais et des Américains. Les Franco-Canadiens riches ne sont pas très nombreux, et, comme leurs « cousins » de France, ils n'aventurent pas volontiers leurs capitaux dans des entreprises industrielles. Il en résulte que les ouvriers français ou immigrés étrangers travaillent souvent pour des patrons dont ils entendent à peine le langage et aux façons desquels ils ne sont pas habitués, ce qui augmente les chances de conflit.

Les chômages, les grèves se sont imposés aux préoccupations des gouvernements; d'autre part, l'exemple de l'Angleterre et des États avancés de la République voisine, a inspiré au Canada le désir et lui a fourni le modèle de lois ouvrières.

La législation en cette matière rentre dans la compétence des parlements provinciaux. Néanmoins l'autorité fédérale, usant du contrôle que la loi lui donne sur les chemins de fer et interprétant ingénieusement ses pouvoirs, a créé un Bureau du Travail, une *Gazette du Travail* et essayé d'introduire la conciliation et l'arbitrage.

Lois provinciales pour la protection des ouvriers et employés.

Les provinces ont adopté des lois réglementant le travail dans les fabriques *(Factory Acts)*. Les premières en date furent celles d'Ontario en 1884, de Québec en 1885, complétées en 1903 ; elles restent, avec celles du Manitoba, les plus importantes. Les catégories de fabriques soumises à la loi sont désignées nominativement dans les textes : leur nombre peut être augmenté par le lieutenant-gouverneur de chaque province ; elles sont soumises à la loi à partir de cinq ouvriers en Ontario, de quatre en Manitoba.

Les enfants ne peuvent être employés au-dessous de 13 ans pour les garçons, 14 pour les filles dans la province de Québec, 14 pour les deux sexes en Ontario, 16 en Manitoba ; le lieutenant-gouverneur peut porter la limite d'âge à 16 ans ou 18 ans pour les industries qu'il jugera malsaines.

Les enfants et les femmes ne peuvent travailler plus de 10 heures par jour ou de 60 heures par semaine en Québec et Ontario, plus de 8 heures par jour ou de 48 heures par semaine en Manitoba. Ontario et Manitoba accordent une heure pleine pour le repas au milieu du jour, heure qui n'est pas comprise dans la journée de travail.

Le travail de nuit est interdit pour les femmes et les enfants ; leur journée doit commencer le matin à 6 heures au plus tôt, se terminer le soir à 9 heures au plus tard. Les patrons doivent tenir un registre des heures de travail.

Des lois spéciales réglementent la durée du *travail dans les mines*. Partout il est interdit d'employer les femmes au travail souterrain. En Nouvelle-Écosse il est interdit d'employer au travail minier un garçon entre 12 et 16 ans plus de 10 heures par jour ou de 55 heures par semaine, excepté en cas d'accidents ou d'urgence.

En Québec et en Ontario les garçons de 15 à 17 ans ne doivent pas travailler dans les usines plus de 48 heures par semaine. Ontario interdit absolument le travail du dimanche.

En Colombie britannique, la durée du travail pour tous dans les mines de métaux doit être de 8 heures au plus par 24 heures. Dans les houillères, un enfant de 13 à 14 ans ne peut être employé au travail souterrain, excepté, par permission du ministre, dans les mines où la faible épaisseur de la veine rend le travail des enfants nécessaire ; mais dans ce cas l'enfant ne doit pas travailler plus de cinq jours par semaine ni plus de 6 heures par jour. Il doit y avoir entre deux journées de travail un intervalle de 16 heures, sauf du vendredi au samedi.

Les enfants et les femmes travaillant à la surface ne peuvent être employés ni entre 9 heures du soir et 5 heures du matin, ni après 2 heures après-midi le samedi, sauf autorisation écrite du ministre, ni le dimanche en aucun cas. Il doit y avoir une interruption d'une demi-heure au moins pour le repas par 5 heures de travail.

En Nouvelle-Écosse, la loi de 1900, modifiée en 1901, crée des tribunaux d'arbitrage pour l'industrie minière. La loi de 1900, modifiée en 1901, encourage la création de caisses de secours pour les ouvriers mineurs; ces caisses sont organisées par l'initiative privée; l'État leur accorde des subsides qui peuvent aller jusqu'à 2,000 dollars par an pour chaque caisse.

Les *employés de magasin* sont protégés depuis 1888 par une loi d'Ontario et par une loi de Manitoba revisées toutes deux plusieurs fois.

Dans Ontario, il est interdit d'avoir des employés au-dessous de 10 ans, de faire travailler les enfants au-dessous de 14 et les femmes avant 7 heures du matin et après 6 heures du soir, excepté le samedi et les veilles de fête légale, où ils pourront travailler jusqu'à 10 heures. En temps ordinaire, la journée ne doit pas dépasser 11 heures, y compris une heure pour le déjeuner; le samedi, elle ne doit pas dépasser 15 heures, y compris une heure pour le déjeuner, 45 minutes pour le dîner.

Dans la Manitoba, les garçons au-dessous de 14 ans, les filles au-dessous de 18 ne peuvent être employés plus de 12 heures, y compris une heure pour le repas en temps ordinaire, pas plus de 14 heures, y compris le temps des deux repas le samedi, à moins qu'on ne diminue le travail un autre jour; en tout cas, ils ne peuvent pas être employés plus de 74 heures par semaine.

Des sièges doivent être procurés aux femmes dans l'Ontario. L'inspecteur peut exiger pour elles une salle à manger convenable.

Des amendements spéciaux ont été promulgués pour assurer aux employés des boulangeries et pâtisseries des avantages équivalents à ceux des autres employés.

En Colombie britannique, la loi du 31 août 1900 autorise les municipalités à réglementer les heures d'ouverture et de fermeture des magasins, de manière à diminuer la journée de travail des employés. L'heure de fermeture ne pourra être fixée plus tard que 6 heures du soir. Dans le cas où une demi-journée de congé par semaine est prévue, la fermeture de congé ne pourra se faire avant midi. L'application de cette loi a été, en 1902, étendue aux boulangeries.

En Nouvelle-Écosse, une loi de 1893 interdit d'employer les garçons au-dessous de 14 ans, les filles au-dessous de 16, plus de 72 heures par

semaine, ou plus de 14 heures le samedi, plus de 12 les autres jours, y compris le temps des repas. Elle prescrit de donner des sièges aux femmes.

En 1902, la Nouvelle-Écosse a adopté une loi ordonnant la fermeture des magasins de la ville de Halifax à 6 h. 30 du soir, excepté pendant le mois de décembre.

Les États précédents et tous les autres ont des lois pour garantir l'hygiène et la protection des ouvriers ; des inspecteurs ont été nommés pour en assurer l'application : on les prend assez souvent parmi les sociétaires ou agents des syndicats ouvriers. La province d'Ontario, la mieux pourvue, a quatre inspecteurs et deux inspectrices du travail (1904).

Ontario avait adopté, en 1893, une loi établissant la responsabilité des patrons pour les accidents du travail. La Colombie, en 1897, a promulgué une loi du même genre. Depuis, le *Compensation Act*, voté par le Parlement anglais, a été imité dans différentes provinces, la Nouvelle-Écosse en 1900, le Nouveau-Brunswick en 1903.

Législation fédérale.

La principale des lois ouvrières fédérales est celle qui établit la conciliation et l'arbitrage volontaires. L'arbitrage et la conciliation se sont imposés aux préoccupations des gouvernements et à celles de la classe ouvrière, depuis que la Nouvelle-Zélande a établi l'arbitrage obligatoire. En Amérique, les partisans de l'arbitrage entre nations, relativement nombreux, se sont déclarés en même temps partisans de l'arbitrage entre patrons et ouvriers. Par son action personnelle, le président Roosevelt a donné la popularité à leurs vœux ; ils attendent de lui qu'il les réalise et ses déclarations ne contredisent pas leurs espérances. Mais les États-Unis sont encore dans la période d'attente : si dix-sept États ont pris des mesures en faveur de l'arbitrage et de la conciliation facultatifs, la Fédération n'a encore rien fait. Au Canada, comme aux États-Unis, les provinces ont pris l'initiative de mesures pour la conciliation, mais après elle, la Fédération a promulgué et applique depuis quatre ans une loi de conciliation, la loi fédérale du 18 juillet 1900, *à l'effet d'aider à prévenir et régler les conflits ouvriers et de pourvoir à la publication de la statistique industrielle*, loi appelée encore Acte de conciliation de 1900.

Cette loi autorise tous les conseils d'arbitrage et de conciliation déjà existants, tous ceux qui seront créés désormais à se faire enregistrer, c'est-à-dire à recevoir la consécration légale.

Dans le cas où aucune institution de ce genre n'existera, si un conflit

éclate entre patrons et ouvriers et s'il n'existe aucune institution, le ministre du travail peut, s'il le juge à propos, faire une enquête, et si les deux parties y consentent, nommer un médiateur ou un conseil de conciliation, ou enfin des arbitres.

Enfin, dans les régions où il n'y a pas d'institutions permanentes de conciliation, le ministre peut intervenir auprès des patrons et des ouvriers pour les inviter à en établir.

Aucune mesure ne rend la conciliation et l'arbitrage obligatoires; aucune n'assure l'exécution des sentences rendues.

La même loi crée, dans la capitale fédérale, un Bureau du Travail chargé de recueillir des statistiques et de les publier chaque mois dans un périodique officiel appelé la *Gazette du Travail.*

Les publications du Bureau du Travail nous renseignent sur l'application de la loi d'arbitrage fédérale.

De juillet 1900 à juillet 1901, le département a pu régler à l'amiable 9 différends : 3 en Québec, savoir 2 dans une filature de coton, 1 dans une fabrique de pâte à papier; 3 en Ontario dans deux établissements métallurgiques et une fabrique de pianos ; 2 en Colombie dans des mines ; 1 en Nouvelle-Écosse dans des mines. Ces différends menaçaient de mettre en grève 3,000 ouvriers dans l'établissement le plus important 55 dans le moindre, en tout 7,500 personnes. Tous venaient de revendications ouvrières et avaient pour cause : 16 des demandes d'augmentation des salaires, 1 la reconnaissance du syndicat par les patrons, 1 la restriction des apprentis, 1 la protestation contre un travail nuisible à la santé, 1 la présence de la milice sur le champ de grève.

En 1901, il y eut 104 grèves affectant directement 25,581 ouvriers, indirectement 4,442 et causant une perte de 684,282 journées de travail.

Données recueillies sur 93 grèves de 1901.

Causes		Nombre de grèves	Nombre d'ouvriers
Salaires :	Demandes d'augmentation	48	19,420
	Opposition à réduction	10	1,229
Demandes d'augmentation de salaires et de diminution d'heures		5	458
Demandes de diminution d'heures		1	400
Contre l'emploi de certaines personnes		13	320
Diverses		16	1,117

En 1902, il y eut 3 différends affectant 500 ouvriers et plus, au lieu de 11 en 1901. Il y en eut 20 en 1903.

Importance des difficultés ouvrières.

	1901	1902	1903
Affectant 2,000 personnes et plus	3		5
— 1,000 à 2,000	3	2	5
— 500 à 1,000	5	1	10
— 300 à 500	5	8	9
— 200 à 300	4	7	18
— 100 à 200	4	15	23
— 40 à 100	14	21	19
— 25 à 50	24	28	34
— moins de 25	31	37	36
	93	119	159

Causes.

	1901	1902	1903
Salaires : Demandes d'augmentation	48	54	60
Salaires : Opposition à réduction	10	7	7
Demandes d'augmentation de salaires et de diminution d'heures	5	14	18
Demandes de diminution d'heures	1	7	8
Contre l'emploi de certaines personnes	13	8	13
Contre les conditions du travail		5	5
Pour reconnaissance du syndicat		5	5
Par sympathie		19	10
Diverses	16	12	29

Solutions.

	1901	1902	1903
Loi de 1900 Arbitrage	5	6	6
Loi de 1900 Conciliation	4	5	14
Arrangement entre parties	55	73	77
Soumission aux conditions du patron	13	20	26
Remplacement des ouvriers	14	12	15
Non réglées	13	5	12

Résultats des grèves 1901-1903.

	1901	1902	1903	Total
En faveur des patrons	40	35	46	121
— des ouvriers	39	46	45	130
Compromis	22	33	46	101
Non réglées	13	4	10	27

Le Parlement fédéral a voté une loi sur l'arbitrage pour les chemins de fer en 1903. Elle donne au ministre du travail le droit de faire procéder à une enquête et d'inviter les intéressés à constituer un conseil de conciliation. Ce conseil peut se transformer en bureau d'arbitrage; s'il n'a pas le crédit nécessaire, le ministre peut, sur la demande d'une des parties, nommer des arbitres.

J'ai dit que les lois sur la conciliation et l'arbitrage facultatif avaient été adoptées par les provinces avant la loi fédérale. Depuis 1900, elles ont été remaniées et complétées sur le modèle de cette loi.

En Ontario, la loi sur l'arbitrage et la conciliation a été amendée en 1902 pour donner au *Registrar* l'obligation en cas de grève ou de lock-out, d'offrir sa médiation s'il y est invité, soit par les ouvriers, soit par le patron, soit par les autorités municipales.

Québec avait adopté le 28 mars 1900 une loi imitée de celle d'Ontario appelée « Loi des différends ouvriers ». Un amendement de 1903 autorise le greffier du conseil de conciliation et d'arbitrage à aller de lui-même faire enquête sur un différend même quand nul ne fait appel à la conciliation.

La Nouvelle-Écosse a adopté une loi analogue en 1903.

Parmi les mesures prises par la Fédération en dehors de la loi de conciliation et d'arbitrage, il faut citer une résolution adoptée le 17 juillet 1900 par la Chambre fédérale, qui prescrit de donner des *salaires raisonnables* aux ouvriers et employés travaillant en vertu de contrats passés avec les pouvoirs publics.

En exécution de cette résolution, la *Gazette du Travail* publie chaque mois le tarif des salaires payés à ces ouvriers et employés soit par l'État, soit par les entrepreneurs qui traitent avec lui.

Malgré toute sa bonne volonté, le pouvoir fédéral n'exerce pas une influence directe considérable en matière de législation ouvrière; les lois en usage sont surtout provinciales; elles varient d'une province à l'autre. Toutefois il ne faudrait pas croire que les conditions du travail sont très différentes d'un point à l'autre; ici, comme aux États-Unis, les unions ouvrières sont intervenues partout où la loi ne suffisait pas; elles tendent à jouer un rôle régulateur, à préparer par arrangements privés les avantages auxquels la loi donnera plus tard une consécration générale.

III. — L'ORGANISATION OUVRIÈRE

Les unions ouvrières sont autorisées par des lois imitées des lois anglaises de 1824, 1871, 1875 et adoptées à leur exemple par les diverses

provinces. Elles peuvent acquérir la personnalité civile en se faisant enregistrer. Beaucoup n'usent pas de ce droit.

Les unions se plaignent qu'on poursuive leurs membres en cas de grève, au nom d'une loi criminelle analogue à l'*Act* anglais de 1875 qui interdit la conspiration. Elles ont obtenu à peu près partout que cette loi fût appliquée seulement en cas de violence.

Elles se plaignent qu'on veuille appliquer la loi sur les sociétés mutuelles et le contrôle de l'État qui en résulte aux unions qui versent des secours à leurs membres. Les pouvoirs publics ont renoncé en 1903 à cette application sur la demande des unions.

Histoire syndicale.

L'organisation ouvrière au Canada dérive surtout de l'organisation américaine : certaines sociétés professionnelles sont des copies des sociétés américaines similaires et plusieurs font partie des mêmes fédérations que leurs modèles. Pour comprendre l'organisation canadienne, il faut donc connaître l'américaine.

Les ouvriers américains sont groupés en *Unions* (syndicats) ou *Brotherhoods* (fraternités), analogues aux sociétés anglaises dont elles ont pris les noms. Ces sociétés s'agglomèrent souvent en fédérations de métiers qui s'appellent nationales quand elles bornent leur action aux limites de la République, internationales quand elles l'étendent au Canada, au Mexique et aux Antilles. D'autre part, les diverses organisations professionnelles d'une même ville se réunissent habituellement dans un *Trades Hall* ou Bourse du Travail. Les différentes fédérations et les *Trades Halls* peuvent constituer en s'alliant une sorte de grand parti ouvrier; diverses tentatives ont été faites en ce sens. L'ordre des *Chevaliers du Travail*, fondé en 1869, a essayé de faire une organisation toute nouvelle en créant des loges ouvrières avec des formes et une hiérarchie maçonniques; il existe toujours, mais le nombre de ses adhérents décroît. La *Fédération américaine du Travail* qui se borne à devenir l'organe central des syndicats tels qu'ils existent, eut une forme plus heureuse. Fondée en 1881, elle réunit la majorité des fédérations et *Trades Halls* avec plus d'un million et demi de syndiqués. Ses affaires sont traitées chaque année dans un congrès qui nomme le comité directeur et le président. D'autre part, chacune des fédérations nationales ou internationales tient, elle aussi, son congrès annuel, aux États-Unis pour les nationales, aux États-Unis ou au Canada pour les internationales.

Tel est le modèle que les ouvriers canadiens ont eu sous les yeux;

avant de le suivre ils avaient depuis longtemps commencé à se syndiquer. Une loi anglaise de 1825 autorisait les coalitions et le Canada en profita comme la métropole. Au commencement du dix-neuvième siècle il se forma des groupes ouvriers, les uns français, les autres anglais. L'Union des imprimeurs de la ville de Québec existait déjà en 1827, la *Typographical Union* de Toronto descend d'une société dont l'origine remonte pour le moins à l'année 1834. Toutes deux adhérèrent plus tard à la Fédération typographique nationale (des États-Unis) constituée en 1852, et qui devint en 1869 l'Union typographique internationale. D'autres syndicats d'imprimeurs suivirent leur exemple. A Montréal, l'Union des cordonniers date de 1834, celle des tailleurs de pierre de 1844; à Toronto, plusieurs des unions datent de la même époque; à Ottawa, celles des maçons, des briqueteurs, des forgerons datent de 1868 et 1869, c'est-à-dire des premières années de la ville.

En 1873, les divers syndicats d'Ottawa s'organisèrent en un Conseil des métiers semblable aux *Trades Halls* américains et ils furent assez forts pour faire élire en 1874 leur président comme député ouvrier indépendant au Parlement d'Ontario.

D'autres syndicats adhérèrent à ces fédérations ou se constituèrent en *Trades Halls*.

Puis l'ordre des Chevaliers du Travail gagna des adhérents au Canada anglais; la première *assemblée* formée par lui en Canada fut celle des peintres de Hamilton (Ontario) en 1881.

La Fédération américaine du travail fit à son tour des recrues parmi les syndiqués canadiens.

Aucune de ces deux associations n'a réussi à enrôler la majorité des organisations ouvrières canadiennes. Beaucoup restent en dehors. Par exemple les salariés organisés de Nouvelle-Ecosse forment une fédération séparée, la *Provincial Workmen's Association*, où le groupe le plus fort est celui des mineurs. Les mineurs de Colombie sont organisés à part en *Western Federation of Miners*.

Une confédération, spécialement canadienne, s'est formée en Ontario sous le titre de *United Wage Earners of Canada*. Elle ne semble pas avoir une bien grande importance.

Le premier essai de fédération ouvrière canadienne se fit à Toronto, en conséquence d'une agitation locale. En 1872, les imprimeurs syndiqués de Toronto commencèrent une campagne pour réduire la journée de 10 à 9 heures; les autorités arrêtèrent leurs chefs sous l'inculpation de conspiration, mais elles durent les relâcher et bientôt les imprimeurs obtinrent la journée de 9 heures. Ce résultat était dû à l'agitation faite

par le Conseil des métiers de Toronto; le Conseil profita de son influence pour inviter toutes les organisations ouvrières du Canada à se réunir en Convention à Toronto.

La Convention fut tenue en 1873. Elle adopta une motion en faveur de la journée de 9 heures : un vœu relatif à la journée de 8 heures fut écarté par 17 voix contre 15. La Convention se prononça pour l'arbitrage, la suppression du travail dans les prisons, contre « la pratique d'engager dans un pays étranger des ouvriers à un salaire moindre que celui qui est réellement payé ici » ; mais elle rejeta un vœu demandant la suppression du crédit employé par l'État à encourager l'immigration. Elle réclama enfin la revision de la loi contre la conspiration, l'interdiction du travail aux enfants âgés de moins de 10 ans, enfin la création d'un « bureau fédéral du travail et de statistique ».

La Convention créa une confédération permanente : « l'Union du travail canadienne », qui devait grouper tous les syndicats du pays et tenir une Convention chaque année. Cette Union convoqua deux assemblées dont la dernière, en 1875, ne réunit que quinze délégués; elle cessa d'exister peu de temps après. Le Conseil des métiers de Toronto, qui par son initiative avait amené sa formation, disparut, lui aussi.

Mais en 1880, l'Union typographique internationale (États-Unis et Canada) vint tenir sa 29e session annuelle dans la ville de Toronto. A cette occasion le Conseil des métiers de Toronto fut reconstitué : il tenta de reprendre l'œuvre d'unification de 1873 et réussit parfaitement. Sur son initiative, une Convention des métiers et du travail, formée par les délégués des syndicats et des Chevaliers du travail fut réunie à Toronto en 1883. Puis il y eut de nouveau quelques années de sommeil.

Enfin, le Conseil des métiers de Toronto parvint à réunir dans cette ville une deuxième Convention canadienne des métiers et du travail en 1886, et depuis lors la Convention s'est réunie chaque année dans une ville du Dominion.

L'organisation permanente s'appelle *Congrès des métiers et du travail (Trades and Labour Congress)*, la réunion annuelle se nomme *Convention*.

La Convention nomme chaque année : 1° le Comité exécutif fédéral comprenant un président, un vice-président général et un secrétaire-trésorier; 2° les Comités exécutifs provinciaux à la tête desquels se trouvent les autres vice-présidents. Le président désigné pour 1904-1905 est un Franco-Canadien, M. Alphonse Verville, agent d'affaires à Montréal de l'Association unie des plombiers et des poseurs d'appareils des États-Unis et du Canada. Le vice-président est un Canadien anglais.

Pour trois provinces, Nouvelle-Écosse, Ile du Prince-Édouard et Colombie, les conseils exécutifs n'ont pu être élus. Le soin de les former a été confié au Comité exécutif général. Ces trois provinces sont le centre d'organisations particulières composées surtout de mineurs et qui n'adhèrent pas au Congrès.

Les forces syndicales.

Le Congrès, organisation permanente, reçoit et sollicite les adhésions des sociétés. Tout groupe adhérent tient de lui, à l'exemple des États-Unis, une charte qui le reconnaît officiellement comme partie intégrante du Congrès.

Le rapport présenté par le secrétaire-trésorier à la dernière Convention annuelle du Congrès des métiers et du travail du Canada donne la statistique suivante des syndicats affiliés au Congrès :

Provinces	Nombre d'Unions	Nombre de membres	Adhésions ou pertes (1904)	Revenu (en dollars)	Augmentat. ou diminut. (1904)
Ontario	176	12,018	+ 1,634	1,465,34	+ 48,79
Québec	59	6,179	+ 3,879	630,07	+ 344,45
Colombie / Manitoba	58	2,752	+ 289	391,78	+ 379,73
Territoires N.-W. / Prince-Édouard	5	534	+ 493	80,38	+ 80,38
Nouvelle-Écosse	5	400	+ 24	20,20	— 3,27
Nouveau-Brunswick	18	126	— 417	55,23	+ 3,80
	321	22,009	+ 5,902	2,643 »	+ 376,40

D'après un rapport officiel de M. S. Gompers, président de la Fédération américaine du travail, les unions internationales, au nombre de 43, comptent aux États-Unis 709,197 adhérents, au Canada 19,710, dont 4,686 gagnés dans la seule année 1903. Elles sont représentées au Canada par 362 membres de bureau, organisateurs et agents.

Le budget canadien de ces 43 unions internationales comprend :

86,773 dollars 57 cents reçus des adhérents canadiens ;

316,875 dollars 28 cents payés en indemnités, secours, etc. aux adhérents canadiens ;

19,682 dollars 13 cents dépensés pour la propagande au Canada.

Les sommes versées directement à la Fédération américaine du travail ou payées par elle directement ne sont pas comprises dans ce compte. La Fédération a versé l'année dernière 500 dollars au Congrès pour lui permettre d'équilibrer son budget.

Les 19,710 adhérents canadiens des unions internationales, et, par leur intermédiaire, de la Fédération américaine du travail, forment la plus grande partie des 22,010 syndiqués canadiens adhérents au Congrès des métiers et du travail.

Je n'ai pas le nombre total des syndiqués canadiens, ralliés ou non au Congrès. J'ai seulement la liste des syndicats de toute espèce existant au Canada, y compris les 321 unions adhérentes au Congrès. Voici cette liste :

En juillet 1903 on comptait dans la Puissance 1.538 unions dont 13 pour le Yukon.

Répartition des unions en 1903 :

Par provinces.	Par grandes villes.
844 en Ontario.	129 à Toronto (Ontario).
216 en Colombie.	102 à Montréal (Québec).
202 en Québec.	61 à Vancouver (Colombie).
93 en Nouvelle-Écosse.	68 à Hamilton (Ontario).
63 en Manitoba.	50 à Ottawa (Ontario).
56 en Nouveau-Brunswick.	48 à Winnipeg (Manitoba).
37 en Territoires N.-W.	47 à London (Ontario).
14 en Prince-Édouard.	42 à Québec.
13 en Yukon.	34 à Victoria (Colombie).
	32 à Kingston (Ontario).
	31 à Halifax (Nouvelle-Écosse).
	30 à St-John (Nouv.-Brunswick).

Dans l'année 1903, 276 nouvelles unions se sont formées, 54 se sont dissoutes ou ont été absorbées dans des fédérations internationales.

Mouvement des unions en 1903 :

	Formées.	Dissoutes.
Ontario	125	28
Colombie	23	9
Québec	62	11
Nouvelle-Écosse	26	2
Manitoba	10	0
Nouveau-Brunswick	22	2
Territoires N.-W.	7	0
Prince Édouard	0	2

Adhérentes ou non au Congrès, la plupart des associations canadiennes sont conçues sur le modèle américain. Les cotisations sont relativement élevées ; il est vrai que certaines unions sont en même temps sociétés de secours mutuels. De plus, on exige un droit d'entrée de 5 dollars au moins. Enfin, les unions peuvent condamner leurs membres à de fortes amendes; c'est un procédé commode d'exclusion ; une amende de 1,000 dollars, par exemple, ne peut être payée par l'ouvrier qui en est frappé; il se trouve donc mis hors de l'union sans pouvoir lui faire de procès.

On estime aux États-Unis que les dépenses syndicales absorbent 1,17 % du salaire, soit 15,5 centimes par jour pour un salaire de 3 dollars. La proportion est la même au Canada. A Vancouver, des syndiqués du bâtiment et de l'électricité doivent, d'après le règlement, verser à leur Fédération 50 cents (2 fr. 50) par mois. C'est ce que donnent les membres des syndicats formés des ouvriers qui gagnent le moins dans les corporations en question; ils doivent, en outre, verser 20 cents par mois s'ils veulent profiter de la caisse de secours mutuels. Les membres des syndicats supérieurs, qui gagnent de 3 à 4 dollars par jour, versent 75 cents à 1 dollar par mois, sans compter les prélèvements supplémentaires qui peuvent être demandés.

Ici, comme aux États-Unis, on remarque l'extrême subdivision des associations professionnelles; elles sont faites non par ensemble d'unions d'une même profession, mais par spécialités ayant à peu près le même salaire; les manœuvres forment des syndicats à part.

Grâce à ses recettes, l'union peut avoir un local et verser aux membres du bureau un traitement qui leur permet de se consacrer uniquement à leurs fonctions. Les unions importantes ont un délégué spécial, l'agent d'affaires *(business agent)*, chargé de défendre les intérêts individuels de leurs membres; il s'occupe par exemple des cas de renvoi injustifiés, des contestations relatives aux salaires, enfin de tout ce qui rentre chez nous dans la compétence des prud'hommes. Les unions emploient aussi des hommes de loi.

Enfin, le Congrès appointe un avocat spécial, qui s'installe auprès du Parlement fédéral pendant la session. Il est chargé de suivre la discussion et le vote des lois intéressant les ouvriers, de suggérer des amendements au gouvernement et aux législateurs. L'année dernière, ce service a coûté en tout 3,000 dollars. Les unions de la voie ferrée et quelques autres importantes ont des services analogues.

Le principal but des unions, c'est de faire accepter les conditions de travail arrêtées en commun par leurs membres.

Les unions emploient le *labelle* ou étiquette syndicale américaine pour recommander aux syndiqués et à leurs amis les produits faits avec du travail syndical. Mais le public que touche le labelle est bien moins étendu qu'aux États-Unis. L'avant-dernière convention des métiers et du ravail a décidé de constituer une société spéciale pour répandre la pratique du *labelle*.

Avec les patrons, les unions agissent par marchandage collectif quand la partie adverse s'y prête; dans le cas contraire, elles emploient la grève. Leur tendance est d'organiser la grève, de la faire déclarer ou de la faire cesser par décision syndicale, de créer des caisses de réserve pour venir en aide aux grévistes; mais les associations ouvrières canadiennes sont loin d'être aussi avancées dans cette voie que les américaines. L'organisation ne fonctionne bien que dans les métiers du bâtiment, l'imprimerie, une partie des mines.

En tout cas, les syndiqués entendent ne pas renoncer au droit de grève. Favorables aux lois de conciliation et d'arbitrage facultatifs votées par les provinces et la Fédération, ils se prononcent contre l'arbitrage obligatoire.

Idées et programmes syndicaux.

Le programme des unions a été jusqu'à présent économique et corporatif. Mais il commence pourtant à se pénétrer d'idées politiques et de notions empruntées au socialisme. Je vais donner des extraits de trois *Constitutions* de type différent; on remarquera que la première parle de « maintenir l'harmonie entre le patron et l'employé », tandis que la seconde affirme la lutte de classes. J'emprunte mes citations des deux premières constitutions au texte officiel canadien français.

Je commence par une association de type un peu ancien, la Fraternité (*Brotherhood*) des wagonniers (*Carmen*) des voies ferrées d'Amérique. Elle s'est constituée par la fusion de la Fédération des syndicats de wagonniers des États-Unis et de la Fraternité des wagonniers des voies ferrées du Canada, instituée à Toronto en janvier 1890.

Le *Préambule*, ou déclaration de principes, est conçu dans les termes suivants :

Les membres de cette Fraternité déclarent que le but et l'objet de cette Fraternité sont de promouvoir l'amitié et le véritable amour fraternel parmi ses membres :

1° Pour exalter le caractère et augmenter l'efficacité des wagonniers et apporter un plus grand progrès dans leur département par l'échange mutuel

des idées et la discussion des méthodes les meilleures et les plus économiques de faire le travail;

2° Pour favoriser nos patrons en augmentant l'habileté des employés dans notre métier;

3° Établir la confiance mutuelle et créer et maintenir l'harmonie entre le patron et l'employé;

4° Prendre soin des nôtres dans la détresse ou lorsqu'ils sont rendus invalides ou nous ont été enlevés par accident ou l'adversité inévitable;

5° De ne permettre à personne de devenir et de demeurer membre de l'ordre s'il ne mène pas une vie honnête, sobre et morale;

6° D'exiger que tous les membres s'acquittent fidèlement et honnêtement de leurs devoirs, au meilleur de leur capacité envers leur patron;

7° D'employer des moyens honorables pour obtenir la passation de lois avantageant notre métier et améliorant la condition des wagonniers.

La Fraternité des wagonniers comprend une grande loge et des loges subordonnées qui reçoivent leurs chartes de la première, moyennant une redevance de 25 dollars. Ces loges sont inaugurées par l'organisateur, fonctionnaire salarié du Syndicat envoyé par la grande loge. A côté des loges, la Fédération a institué une société de secours mutuels.

L'*Ordre des affaires*, imprimé après le Préambule, montre que les *loges* ont pris, outre leurs noms, quelques pratiques à la franc-maçonnerie. Les quatre premiers articles sont les suivants : 1° appel à l'ordre; 2° nomination du gardien, de la sentinelle et du chapelain; 3° prise du mot de passe; 4° chant de l'ode d'ouverture et invocation par le chapelain. Plus loin viennent : 16° avantage et bien-être de la fraternité; 17° démonstration de l'ouvrage secret.

L'Association internationale des machinistes (*International Association of Machinists*) est une fédération commune aux États-Unis au Canada : elle adhère à la Fédération américaine du travail et plusieurs de ses groupements adhèrent au Congrès canadien des métiers et du travail. Elle se divise, elle aussi, en loges; mais sa constitution, revisée en 1903, ne parle pour ainsi dire plus de cérémonies extérieures.

Les déclarations de principes, rédigées à Milwaukee (États-Unis) en mai 1903, sont imprégnées d'idées nouvelles empruntées à la démocratie socialiste.

Le *Préambule* s'exprime ainsi :

Nous, l'Association internationale des machinistes, croyant que ceux qui travaillent ont le droit naturel de jouir de la plénitude des richesses qu'ils créent par leur travail; et se rendant compte que par les conditions industrielles, changeantes de notre temps, et l'énorme accroissement de syndicats [traduction

du mot *trust*] et autres agrégations du capital, il est imposible pour nous d'obtenir la pleine récompense de notre travail, excepté par l'unité d'action ;

Et croyant que l'organisation basée sur des sains principes, tend à la manière la plus sage de se servir du droit de cité, basé sur les luttes de classes, tant économiques que politiques, dans le but de rendre au peuple le bien public de nos gouvernements, et d'exploiter les ressources naturelles et les moyens de production et de distribution pour le bénéfice de tout le peuple ;

Ainsi, nous nous engageons de travailler en union pour les principes ci-inclus et de perpétuer notre ordre sur des bases d'amitié et de justice, d'exposer ses buts et travailler à leur adoption générale, de respecter et de se soumettre aux lois promulguées pour la conduire et la gouverner et de travailler toujours pour son succès, sachant que étant unis, aucune demande raisonnable que nous pouvions faire ne saurait nous être refusée.

Le *Programme* qui suit le Préambule est plutôt corporatif, sauf les deux derniers articles :

L'Association internationale des machinistes vise :

1° D'emmener dans le sein de notre Association toute personne travaillant activement au métier, ou y étant attachée, et qui reçoit le taux de salaire minimum payé dans sa classe dans le district ou localité dans lequel elle est employée ;

2° D'adopter, avancer et mettre en opération un plan efficace de tenir nos membres employés ;

3° S'efforcer d'obtenir l'établissement d'un système légal d'apprentissage de quatre ans ;

4° De faire comprendre aux employeurs la nécessité de payer à leurs employés le plein montant de gages courants et de donner la préférence aux hommes d'union [*c'est-à-dire* aux ouvriers syndiqués] ;

5° De régler tout malentendu entre employeurs et employés non défini dans cette constitution par arbitrage quand il sera possible de le faire ;

6° De diminuer les heures de travail jusqu'à concurrence de huit heures par jour, donnant ainsi à nos membres plus de loisir pour leur amélioration et leur jouissance sociale ;

7° De stimuler l'éducation politique de nos membres pour leur faire comprendre leurs droits politiques et de se servir avec intelligence du bulletin de votation dans le but que le gouvernement soit un gouvernement du peuple, pour le peuple et par le peuple et qu'il n'en soit pas fait un outil pour favoriser les buts de combinaison de capital pour leur propre avancement ;

8° De recommander fortement à nos membres de voter pour, et d'appuyer les candidats qui sont en faveur de la propriété publique et le contrôle des moyens de production et de distribution, afin qu'à l'avenir, il ne soit pas nécessaire de s'humilier comme citoyen avec des requêtes inutiles.

Le Conseil des métiers et du travail (*Trades and Labor Council*) de la ville de Vancouver explique son organisation et son programme dans les termes suivants :

Cette organisation est formée pour étendre, fortifier et perpétuer les diverses unions ouvrières de Vancouver ; pour améliorer leur condition sociale et financière, pour résister à l'imposition de charges additionnelles ; pour adoucir les maux causés par des lois injustes et inhumaines ; pour empêcher l'importation de la main-d'œuvre à bas prix, spécialement des Chinois et Japonais ; pour organiser une pression qui amène le gouvernement du pays à faire voter des lois pour remédier aux maux qui pèsent sur la classe ouvrière.

Le Conseil des métiers et du travail de Vancouver demande en outre que la journée de travail soit de huit heures ; qu'on frappe d'une lourde taxe les Chinois entrant dans ce pays ; enfin il désire répandre les connaissances et de toutes façons faire progresser le bien-être matériel des ouvriers individuellement et collectivement.

La 20e Convention annuelle du Congrès des métiers et du travail du Canada (*Trades and Labor Congress*) s'est tenue à Montréal du 19 au 24 septembre 1904. Si le Congrès ne réunit pas tous les groupements de travailleurs il n'en est pas moins la seule organisation qui ait des adhérents dans tout le Canada. Le compte rendu de la Convention nous fera connaître les idées communes aux associations ouvrières des diverses provinces.

La Convention réunissait des Canadiens anglais et des français ; les deux langues furent employées dans ses séances.

On comptait 32 délégués représentant 17 conseils urbains des métiers et du travail (*Trades and Labor Councils*), 97 délégués représentant 64 unions. La Fédération américaine du travail avait envoyé un délégué fraternel. La *Provincial Workmen's Association* qui groupe les mineurs et les principaux syndicats ouvriers de la Nouvelle-Écosse continue à se tenir à l'écart malgré les démarches faites précédemment. La Convention décide qu'une nouvelle tentative sera faite en 1905.

La Convention a été ouverte par des discours de bienvenue que prononcèrent le président du Conseil des métiers et du travail de Montréal, Son Honneur le Maire de Montréal et le délégué fraternel de la Fédération américaine.

Le travail commença ensuite : l'assemblée nomma 5 comités chargés : 1° de veiller à l'ordre du jour ; 2° d'examiner les rapports ; 3° de proposer les mesures financières ; 4° de relever les comptes ; 5° d'examiner les mesures législatives à proposer.

Elle entendit le rapport du président sortant, puis ceux des comités exécutifs, un par province, qui sont nommés chaque année par la Convention. Le premier rapport est relatif aux relations du travail et du pouvoir fédéral, les autres à la situation dans les provinces : ces rapports constatent les progrès de la législation ouvrière et expriment les vœux que j'ai relatés à propos des conditions du travail. Tous approuvent l'intervention de l'État et la réclament de plus en plus.

Sur ces rapports, ou à la suite de motions suscitées par eux, la Convention blâme le gouvernement fédéral de n'avoir pas su faire adopter par le Sénat une loi protégeant l'étiquette syndicale ou *labelle* et une autre loi destinée à restreindre l'immigration ; elle se prononce contre les encouragements à l'immigration ; elle décidera plus tard d'inviter les syndicats adhérents à s'entendre pour faire les frais d'un agent de contre-immigration en Angleterre. Elle invite les syndicats à donner tous les renseignements possibles au Bureau fédéral du travail, ce qui est en somme un vote de confiance en faveur de ce service ; elle les requiert aussi de veiller à ce que les correspondants provinciaux du Bureau soient renseignés par les syndicats. Elle réclame l'augmentation du nombre des inspecteurs du travail (nommés par les provinces) et l'accroissement de leurs pouvoirs. Elle demande aux gouvernements provinciaux de suivre l'exemple donné par le gouvernement fédéral et d'insérer dans tous leurs contrats une clause assurant le paiement de salaires raisonnables.

Puis vient le rapport de l'avocat-conseil appointé par l'organisation pour défendre les intérêts ouvriers auprès du Parlement fédéral et le rapport du secrétaire-trésorier. Le trésorier constate l'augmentation du nombre des syndiqués partout, sauf au Nouveau-Brunswick où l'on compte 127 membres actifs et 417 pertes.

La situation financière est bonne, En 1899, le Congrès recevait 611 dollars 71 cents et en dépensait 547,94. En 1904, le Congrès recevait 3,747 d. 96 et en dépensait 3,346,29. L'excédent est de 401 d. 67 ; mais si le budget s'équilibre, c'est grâce à une subvention de 500 dollars fournie par la Fédération américaine du travail.

Le trésorier a donc besoin de recettes plus considérables. Il demande qu'on appointe un organisateur pour augmenter le nombre des syndiqués, qu'on augmente les cotisations individuelles, enfin qu'on exige une contribution de toute union internationale ayant des adhérents au Canada.

Le Comité financier propose d'augmenter les cotisations de 100 %, mais l'assemblée s'arrête à une augmentation de 50 %. Il fait décider

qu'on demandera 37 cents 1/2 par membre et par an aux membres des conseils et fédérations n'ayant rien à payer à une union internationale, 24 cents à celles qui sont affiliées à une Union internationale.

Une députation de la *Lord's Days Alliance*, société pour faire respecter le repos du dimanche au nom des principes religieux, demanda à être reçue par le Congrès, l'obtint et reçut du président l'assurance que le Congrès s'associerait à ses efforts.

Le Conseil des métiers et du travail de Toronto proposa une entrevue entre les représentants du travail organisé et l'Association des patrons du Canada. Le Congrès lui donna l'autorisation nécessaire.

Enfin plusieurs résolutions d'intérêt général furent adoptées. Voici les principales :

La Convention réclame le paiement à la journée dans les travaux publics et proteste contre le refus par les pouvoirs publics d'employer les ouvriers syndiqués de préférence aux autres.

Elle demande que les syndiqués s'abstiennent de faire usage de boissons alcooliques le jour de la fête du travail ; cette fête est célébrée chaque année en septembre, à l'exemple des États-Unis.

Elle ordonne à son Comité exécutif général de rechercher les moyens propres à recueillir l'adhésion de toutes les unions ouvrières.

Elle se prononce pour la nationalisation des chemins de fer et des téléphones.

Elle souhaite qu'on présente des candidats ouvriers pour le Parlement, lorsque cela est possible ; elle réserve la question de l'alliance électorale avec les anciens partis, dans les circonscriptions où il serait vain de présenter des candidats ouvriers, question posée par le Comité exécutif de la Colombie.

Elle réclame l'abolition du cens électoral.

Elle émet le vœu qu'un traité d'arbitrage soit conclu entre le Canada et les États-Unis.

Les tendances du Congrès seront indiquées dans la déclaration de principes imprimée en tête du compte rendu. En voici le texte :

1° Enseignement gratuit et obligatoire ;

2° Loi fixant la journée de travail à huit heures, la semaine à six jours ;

3° Inspection du travail par l'État dans toutes les industries ;

4° Suppression des adjudications pour les travaux publics ;

5° Minimum de salaire fixé d'après les conditions locales ;

6° Entreprise par les pouvoirs publics des services tels que chemins de fer, télégraphes, eau, éclairage, etc... ;

7° Réforme de l'impôt pour diminuer les charges de l'industrie, accroître celles de la propriété foncière ;

8° Abolition du Sénat fédéral ;

9° Exclusion des Chinois ;

10° L'étiquette syndicale obligatoire pour tous les objets manufacturés qui peuvent la recevoir et toutes les fournitures faites aux gouvernements et municipalités ;

11° Suppression du travail des enfants au-dessous de 14 ans, du travail des femmes dans toutes les industries, c'est-à-dire, les mines, les ateliers, les usines, etc... ;

12° Abolition des conditions de cens pour tous les emplois publics ;

13° Arbitrage facultatif pour les conflits du travail ;

14° Représentation proportionnelle avec scrutin de liste pour le Parlement et les municipalités ;

15° Législation directe avec initiative et référendum ;

16° Interdiction du travail dans les prisons en tant qu'il fait concurrence au travail libre.

Plusieurs de ces vœux ont un caractère politique. Si on les rapproche des discussions relatives aux candidatures ouvrières indépendantes, on verra que le Congrès entend ne pas se borner à l'action corporative.

L'action politique.

Au Canada, deux grands partis organisés se disputent le pouvoir. Ils portent des noms empruntés à l'Angleterre : l'un s'appelle libéral, l'autre conservateur. La différence entre eux est faite surtout par des questions économiques : les libéraux sont plus ou moins partisans des traités de commerce, les conservateurs résolument protectionnistes. Les libéraux ont la majorité dans le Parlement fédéral depuis 1896. Ils ont encouragé la colonisation et l'immigration agricole ; ils vont faire construire une nouvelle ligne transcontinentale. Aux élections de novembre 1904, les conservateurs attaquaient la politique d'immigration ; ils proposaient un contre-projet de chemin de fer et demandaient que la ligne fût construite par l'État, non par une compagnie. Leur but était d'attirer à eux une partie des votes ouvriers ; ils n'y ont pas réussi.

Les ouvriers organisés du Canada sont d'accord sur un point : « Pas de politique au syndicat. » Mais ils croient que l'action politique est indispensable à côté de l'action corporative. A ce sujet, les déclarations du Conseil des métiers et du travail de Montréal sont caractéristiques :

Nous affirmons que l'intégrité des unions des travailleurs peut se mieux conserver intacte en observant strictement une ligne de conduite d'abstention

absolue de toute partisanerie politique et nous déclarons qu'il est imprudent que ce Conseil s'engage à supporter aucune organisation politique fédérale, provinciale ou municipale.

Nous recommandons cependant que tout salarié devrait exercer son droit de vote d'une manière indépendante et, comme citoyen, voter pour les hommes et les mesures qu'il croira les plus favorables aux intérêts du travail, sans égard aux partis politiques.

Le Conseil ne revendique aucune juridiction sur les actions politiques des délégués individuellement, à moins que dans de telles actions, ils se soient réclamés de leur qualité de délégués. Dans ce cas, ils seront passibles de la perte de tous leurs droits et privilèges dans ce Conseil.

Nous nous proclamons en faveur d'une législation fédérale, provinciale et municipale tendant à l'obtention des mesures suivantes et que c'est le devoir de ce Conseil de se servir de tous les moyens honorables auprès des législateurs afin d'obtenir leur promulgation.

[L'énumération qui suit est à peu près la même que celle de la déclaration de la Convention annuelle plus haut citée, moins les vœux politiques ; les demandes du Conseil des métiers sont purement ouvrières.]

La tactique indiquée par le Conseil des métiers et du travail consiste à tirer tous les avantages possibles soit des libéraux, soit des conservateurs. Elle n'impose l'adhésion à aucun des deux partis : j'ai rencontré en effet des syndiqués libéraux et des syndiqués conservateurs.

Mais la plupart de ceux que j'ai vus se prononçaient pour des candidatures ouvrières indépendantes : cette idée, on l'a vu, fut celle de la majorité à la Convention des métiers et du travail de 1904 qui précéda les dernières élections générales. Elle est commune aux unions canadiennes et à celles de la Grande-Bretagne. Jusqu'à présent les unions des États-Unis n'ont rien fait ni projeté de semblable.

Les candidatures ouvrières indépendantes sont généralement préparées par les membres des Conseils des métiers et du travail, mais elles ne sont pas présentées officiellement par des organisations ouvrières ; les comités qui les soutiennent ont la sympathie et le concours de ces associations, mais ils se constituent en dehors d'elles. La tendance est de former un parti ouvrier distinct des deux autres, mais constitué comme eux sur le terrain politique et distinct des syndicats qui défendent uniquement les intérêts corporatifs.

Les candidatures ouvrières avaient déjà été posées dans les élections qui précédèrent celles de 1904. La dernière Chambre fédérale comptait deux députés ouvriers connus ; l'un, M. Puttee représentant Winnipeg, votait plutôt avec l'opposition, l'autre, M. Ralph Smith, élu par un district minier de l'île de Vancouver, votait avec les libéraux.

Aux élections fédérales et provinciales de 1904, le nombre des candidats ouvriers fut plus considérable que d'habitude; ils se présentèrent avec un programme commun dont les principaux articles sont empruntés à la déclaration du Congrès plus haut citée.

Ce fut un effort d'ensemble pour présenter l'esquisse du futur parti ouvrier indépendant : au Parlement fédéral, M. Ralph Smith rallié aux libéraux a été élu, mais M. Puttee et les indépendants ont échoué. Dans plusieurs provinces, notamment dans celle de Québec, les candidats ouvriers n'ont pu se faire élire au Parlement local (1). Néanmoins le mouvement actuel pourrait amener un grand changement dans la politique. Jusqu'à présent les libéraux ont cédé devant l'ancienne tactique qui consistait à leur réclamer des mesures de protection ouvrière sans combattre leurs candidats. Ils assurent l'avoir fait de bonne grâce. Mais si les ouvriers organisés forment un parti nouveau, il se trouvera dans l'ensemble de la Fédération plus de libéraux pour faire la guerre à ce parti que pour s'allier à lui.

Dans la province de Québec, française et catholique, la situation est très particulière. La province donne la majorité aux libéraux dont le chef est un Franco-Canadien, Sir Wilfrid Laurier. Une grande partie du clergé catholique est attachée au parti conservateur. Les libéraux considèrent que le clergé n'est pas juste à leur égard, car ils se montrent en général fils soumis de l'Église, mais presque tous restent de fidèles catholiques. Au Canada français, l'Église est respectée, la religion catholique pratiquée à peu près par tout le monde. Cependant un petit groupe anticlérical s'est constitué à l'extrême gauche du parti libéral; il s'inspire des idées et de la politique radicales françaises apportées par les livres et les journaux; il a des attaches maçonniques; il revendique comme sien un des nouveaux députés franco-canadiens. Jusqu'à présent il ne cherche pas à constituer un parti distinct, mais la question se pose de savoir s'il ne va pas s'accorder avec le parti ouvrier en formation.

Le programme ouvrier élaboré par les Conventions annuelles est commun aux Anglais et aux Français; il a été présenté et soutenu aux élections de 1904 par les candidats des deux langues. Il ne tranche pas la question religieuse; les Anglais sont très respectueux de la religion et si les Franco-Canadiens se prononçaient dans un sens différent, ils risqueraient peut-être de troubler l'unité du nouveau parti ouvrier : les

(1) M. Verville vient de prendre, au Parlement fédéral, la place d'un libéral à la suite d'une élection complémentaire à Montréal (1906). C'est le premier député ouvrier canadien-français.

syndiqués de langue anglaise sont en majorité protestants, mais il y a parmi eux une minorité irlandaise qui est fort catholique.

Ces considérations de parti sont subordonnées à la décision que prendront les syndiqués franco-canadiens ou du moins ceux qui les dirigent. En 1900, je n'ai rencontré au Canada français que des ouvriers respectueux de l'Église; en 1904 ceux que j'ai vus à Québec et dans plusieurs petits centres m'ont paru presque tous dans les mêmes dispositions; on pourrait en citer, parmi les plus actifs des syndiqués, qui pratiquent régulièrement et assistent aux processions. Mais à Montréal, les membres et les amis des organisations ouvrières qui reçurent la délégation ouvrière envoyée par le gouvernement français à l'occasion de l'Exposition de Saint-Louis, comptaient parmi eux plusieurs anticléricaux qui connaissaient le mouvement français ou du moins manifestaient à son égard une vive curiosité. Avec leur concours et celui des franc-maçons une réunion ouvrière put être improvisée à Montréal. Plusieurs délégués français y donnèrent sur leurs opinions philosophiques et sociales des explications qui furent diversement appréciées par les libéraux et les conservateurs, mais qui ne soulevèrent pas de protestations dans la partie ouvrière de l'auditoire. Au contraire, un des organisateurs canadiens de cette réunion m'a déclaré qu'elle avait réussi à son gré, bien que les idées exposées fussent nouvelles à la plupart des assistants.

Si le mouvement ouvrier et l'agitation anticléricale s'unissaient à Montréal et dans la province de Québec, le Canada français aurait un parti ouvrier à la française, tandis que le reste du pays aurait le parti à l'anglaise que j'ai décrit plus haut.

En dehors des organisations ouvrières et des comités électoraux ouvriers, un parti socialiste commence à se constituer; il recrute des adhérents dans toutes les classes et non seulement parmi les ouvriers syndiqués; sa pierre de touche est l'adhésion à la doctrine collectiviste. Le socialisme est venu d'Europe par l'intermédiaire des États-Unis. Une ligue socialiste canadienne se constitua il y a quelques années dans la grande ville canadienne anglaise de Toronto; elle demanda en 1900 que ses représentants fussent admis à la Convention des métiers et du travail. Un délégué de Winnipeg appuya la demande. La Convention la repoussa par 48 voix contre 11, pour ne pas ouvrir la porte à des organisations qui ne se composent pas exclusivement d'ouvriers.

J'ai visité pendant les élections générales de 1904 le parti socialiste de Colombie britannique, récemment constitué sur la côte pacifique canadienne par des propagandistes venus de San-Francisco. Ce parti

tout nouveau se déclare autonome, mais ses fondateurs reconnaissent que leur programme est celui de Debbs, chef du grand parti socialiste américain : leurs tendances sont celles de nos socialistes parlementaires.

Voici le texte de leur programme :

Nous, le parti socialiste de Colombie britannique, assemblé en Convention, nous affirmons accepter et soutenir les principes et le programme de la classe ouvrière révolutionnaire internationale.

Le travail produit toute la richesse et la richesse doit en toute justice appartenir au travail. Le propriétaire des moyens de production est aujourd'hui propriétaire du produit du travail. Le système économique actuel est fondé sur la propriété capitaliste des moyens de production ; par suite, tous les produits du travail appartiennent au capitaliste. Le capitaliste est maître, l'ouvrier esclave.

Tant que les capitalistes resteront en possession des rênes du gouvernement, tous les pouvoirs de l'État seront employés à protéger et défendre leur droit de propriété sur les moyens de production et leur mainmise sur le produit du travail.

Le système capitaliste donne au capitaliste un afflux toujours croissant de profits et au travailleur une mesure toujours grandissante de misère et de dégradation.

L'intérêt de la classe ouvrière est de s'affranchir de l'exploitation capitaliste par l'abolition du salariat. Pour cela, il est nécessaire que la propriété capitaliste des moyens de production se transforme en propriété collective ou propriété de la classe ouvrière.

Le conflit irrépressible d'intérêts entre le capitaliste et l'ouvrier aboutit rapidement à une lutte pour la possession du gouvernement, le capitaliste cherchant à le garder, le travailleur à s'en emparer par l'action politique. C'est la lutte de classes.

Par conséquent, nous invitons tous les travailleurs à s'organiser sous la bannière du Parti socialiste de Colombie britannique, avec l'intention de conquérir les pouvoirs publics pour promulguer et appliquer le programme économique de la classe ouvrière, savoir :

1° Transformation aussi rapide que possible de la propriété capitaliste des moyens de production (ressources naturelles, manufactures, mines, chemins de fer, etc.) en propriété collective de la classe ouvrière ;

2° Organisation et administration complète et démocratique de l'industrie par les ouvriers ;

3° Établissement aussi rapide que possible de la production en vue de la consommation au lieu de la production en vue des bénéfices.

Le Parti socialiste, une fois en fonctions, se propose toujours et partout, jusqu'à l'abolition du présent système, de prendre pour sa règle dominante de conduite la réponse à cette question : Telle loi sera-t-elle avantageuse à la

classe ouvrière et aidera-t-elle les ouvriers dans leur lutte de classes contre la capitalisme? Si la réponse est affirmative, le Parti socialiste est pour la loi, sinon, il y fait une opposition absolue.

Le parti socialiste de Colombie britannique propage ses idées au moyen d'un hebdomadaire, *The Western Clarion*, publié à Vancouver. Il a présenté aux dernières élections cinq candidats indépendants de tous les autres partis, deux à Victoria et Vancouver, trois dans des circonscriptions minières; l'un d'eux était opposé au député ouvrier Ralph Smith. Aucun d'eux n'a réussi et le total des voies obtenues par eux est bien petit. Le parti socialiste de Colombie britannique avait pris part aux élections surtout pour faire connaître sa doctrine et son organisation. Les bureaux des syndicats et des Conseils de métiers m'ont paru lui être peu favorables, mais plusieurs ouvriers syndiqués lui avaient donné leur adhésion individuelle.

En somme, la législation sociale et l'organisation ouvrière au Canada portent la marque de plusieurs influences. De l'Angleterre sont venues certaines lois et l'idée d'un parti ouvrier politique. Les États-Unis ont inspiré, eux aussi, plusieurs lois, ils ont donné l'idée de grouper les syndicats en une seule organisation et leur Fédération du travail a aidé de ses conseils et de son argent le Congrès canadien des métiers et du travail. On a vu enfin que l'influence du mouvement français pourrait se faire sentir dans la province de Québec. Tout cela forme une combinaison très particulière. Dans le domaine du travail, comme dans les autres, le Canada fait œuvre originale, œuvre de véritable nation nouvelle.

Albert MÉTIN.

RAPPORT DE LOUIS BENOIST

Directeur de l'école de cordonnerie de Nice (Alpes-Maritimes),
Président de l'Union compagnonnique.

Dans la délégation conduite par M. Albert Métin, de Paris, professeur à l'École coloniale, j'étais le seul délégué représentant l'Union compagnonnique du tour de France ; en tout nous étions quatorze délégués.

Le 17 septembre 1904, nous embarquons au Havre, à bord de la *Bretagne;* nous arrivons à New-York le 25 septembre.

Après nous être installés, l'après-midi nous faisons une promenade d'orientation à travers la cité. Comme c'est un dimanche, tous les magasins sont fermés, une excellente habitude que nous constatons avec plaisir.

[Description de New-York et commencement du récit de la promenade.]

Nous visitons la cinquième avenue, remarquable par ses constructions élégantes, nous admirons l'hôtel Waldorf-Astoria, un des plus beaux hôtels de la cité, ensuite le parc Central, qui est le bois de Boulogne de New-York. Nous voyons à Park Row une maison de trente étages, Syndicate Building : cela est certainement le clou de notre après-midi ; en retournant vers l'hôtel Abingdon, nous constatons la malpropreté des rues ; la voirie à New-York est en mauvais état, mal soignée, sans ordre, on voit qu'ici on est occupé à faire du *business* et rien que des affaires.

Lundi 26 septembre 1904.

Le matin, chaque délégué va à ses affaires. Je visite le centre de la ville, les cinquième, sixième, septième, huitième avenues; je vois de beaux magasins, mais en somme rien d'étonnant, car en France quand on parle de New-York, on croit que c'est merveilleux ; pas du tout, je constate que l'ensemble de nos magasins des boulevards de Paris ont certainement plus de chic, un je ne sais quoi de plus frais, plus propre, plus élégant. Ici on sent le vrai sens du mot (*business*) affaires ; dans

la rue, les gens ont l'air occupés, mais en somme pas plus qu'à Paris.

Le service des tramways est bien organisé, plus rapide qu'à Paris ; le complet n'existe pas, on monte toujours, en marchant un peu sur les pieds de ses voisins, mais cela se fait avec le sang-froid américain.

[Détails sur les diverses lignes.]

L'après-midi, nous assistons tous au banquet offert par la Civic Federation aux interparlementaires, ce banquet est présidé par les présidents, M. Samuel Gompers et M. Strauss, de New-York. Les parlementaires français sont : MM. Strauss, sénateur ; Noël, député ; l'Allemagne, la Belgique, l'Italie, l'Angleterre, l'Autriche, la Suisse étaient représentées.

Plusieurs discours sont prononcés par MM. Samuel Gompers, puis le député anglais, M. Strauss, etc. M. Albert Métin, notre chef de mission, les traduit, et remercie en anglais la Civic Federation, disant que pour nous leur aimable invitation était de bon augure ; à peine débarqués sur le sol américain, ils les félicite des efforts qu'ils font pour la paix et l'union du travail, et leur souhaite pleins succès.

Nous prenons congé de ces Messieurs, nous quittons New-York pour Philadelphie.

Mardi 27 septembre 1904.

Philadelphie, troisième ville des État-Unis, 1,367,716 habitants. Dès le matin je visite l'Hôtel de Ville, qui est un des plus beaux monuments qu'on puisse voir. Ensuite, je visite le collège Girard, établissement de bienfaisance destiné à l'éducation des orphelins de race blanche ; l'orphelinat compte 1,600 garçons, la valeur du legs de M. Girard s'élève à 16,500,000 de dollars ; l'éducation des enfants est très bien organisée, ainsi que l'enseignement professionel du fer, du bois, du vêtement, de la chaussure, etc. M. Girard était français ; son testament interdit l'entrée des ecclésiastiques au collège.

Remarqué le temple maçonnique, qui est un monument considérable. A 11 heures du matin je rejoins la délégation, nous prenons le train pour Nicetown, où nous allons visiter les aciéries de Midvale ; après quelques minutes de trajet nous arrivons en gare ; reçus au débarcadère par un ingénieur de l'usine, nous montons en landau, gracieusement offert par la Compagnie ; aussitôt arrivés à l'usine nous sommes reçus par le président, M. Harrah, qui nous souhaite la bienvenue en excellent français ; puis nous fait visiter les machines-outils à fabriquer les

plaques de blindage pour navires de guerre, la fonderie pour les pièces de canons. Je n'entre pas dans tous les détails de cette usine, laissant cette tâche aux délégués mécaniciens.

Après cette visite préliminaire, M. Harrah nous invite à déjeuner; nous montons en voiture pour nous rendre au club; l'habitation est toute parée de drapeaux américains et français, délicate attention. Après un excellent déjeuner, M. Harrah, dans une intelligente causerie, nous explique le fonctionnement de l'usine qu'il dirige.

« Premièrement, dit-il, je ne suis pas seul à diriger, je suis aidé dans cette tâche par des ingénieurs et contremaîtres, qui sont mes dévoués collaborateurs; nos relations avec notre personnel sont excellentes; nous occupons plus de 4,000 ouvriers, la moyenne du salaire est de 15 dollars par semaine, soit 75 francs. Nous avons des ouvriers qui gagnent 20 et même 25 dollars.

« Nous donnons une retraite à 60 ans d'âge, moitié du salaire le plus élevé que l'employé ait gagné, exemple : un employé est arrivé à gagner 25 dollars, à l'âge de 35 ans, nous lui donnons une retraite de 12 dollars et demi par semaine; en cas d'accident, nous assurons une retraite comme suit : l'année dernière, un de nos ouvriers a eu un bras écrasé par une machine, il est âgé de 30 ans, il gagnait 18 dollars par semaine, nous lui payons le tiers, soit 6 dollars chaque semaine pendant sa vie, puis nous lui donnons un emploi de gardien, où il gagne 12 dollars, ce qui fait qu'il gagne toujours 18 dollars. En cas d'accident mortel, nous assurons une pension à la veuve, ou nous lui versons de suite de 3,000 à 5,000 dollars, suivant l'emploi de son mari. En résumé, dit-il, nous agissons de façon que nos ouvriers soient contents, et nous changeons peu de personnel.

« *L'apprentissage.* — Nous prenons nos apprentis à 16 ans; les parents signent un contrat de cinq ans avec le directeur; nous sommes absolument les maîtres de nos apprentis; ils gagnent d'abord 6 cents ou 0 fr. 30 de l'heure, 2 cents vont à la mère pour les vêtements, 2 cents à l'apprenti, 2 cents à une caisse d'épargne spéciale à l'usine, compte que l'apprenti pourra toucher après ses quatre années d'apprentissage, environ 200 à 300 dollars, qui seront à son crédit.

« La Compagnie s'occupe de leur éducation; nous avons des cours du soir, où ils apprennent le dessin, les mathématiques, la géographie, le droit constitutionnel, pour en faire de bons citoyens; car, dit-il, la liberté chez nous consiste à comprendre son devoir envers autrui. »

Je demande à M. Harrah s'il a exposé à l'Exposition de Saint-Louis. Non, dit il, nous avons calculé que cela nous coûterait 30,000 dollars;

nous avons préféré y envoyer nos apprentis par groupe de sept, sous la conduite d'un contremaître ; chaque apprenti est tenu de m'adresser un petit rapport concernant ses impressions, et je vous assure que cela me fait plaisir de voir le travail de ces jeunes cerveaux.

L'heure du départ approchant, nous traversons l'usine par les ateliers où l'on finit les pièces de canon.

M. Harrah et ses ingénieurs nous accompagnent à la gare. M. Métin, en notre nom, remercie ces Messieurs, et nous retournons à Philadelphie.

Mercredi 28 septembre 1904.

Washington, 264,169 habitants, est la capitale et la plus belle ville des États-Unis.

[Description générale.]

Je m'y promène environ deux heures à travers, mon plan en main, puis je me rends à l'ambassade de France, où j'ai le plaisir de rencontrer le secrétaire d'ambassade, M. le vicomte de Chambrun, qui m'annonce que la délégation doit être reçue à 1 heure de l'après-midi, à la Maison-Blanche, par le président de la République, M. Théodore Roosevelt.

De suite nous prenons une voiture, pour nous mettre à la recherche de la délégation, que nous finissons par retrouver à l'hôtel de Normandie. Il est midi et demi, nous avons juste le temps de nous diriger vers la Maison-Blanche. L'extérieur de la demeure présidentielle est très simple, c'est une maison carrée sans étage. A notre arrivée, on nous introduit dans la salle de travail du président de la République; à 1 heure juste M. Roosevelt ouvre la porte lui-même et nous souhaite la bienvenue en anglais, car, dit-il, « veuillez m'excuser, Messieurs, je parle très mal le français ». Il souhaite que nous emportions de notre visite aux États-Unis une bonne impression; il est heureux, dit-il, de recevoir une délégation d'ouvriers, car il honore les travailleurs de tous les États et fait tout son possible pour encourager le travail et le capital à vivre en bonne harmonie, par des lois et décrets qui assurent à chacun leur droit et leur indépendance.

M. Albert Métin prononce, en anglais, quelques remerciements au nom de tous, puis il présente tous les délégués à tour de rôle. M. le Président touche la main à chacun, en disant quelques mots en français ; ensuite nous nous retirons.

En résumé, réception très simple, mais qui nous a produit une bonne impression de M. Théodore Roosevelt.

Dans l'après-midi, nous allons rendre visite à la Fédération américaine du travail. Nous sommes reçus par le président, M. Samuel Gompers, assisté des vice-présidents. M. Métin présente la délégation et, comme ces Messieurs ne parlent pas le français, il pose des questions à M. S. Gompers, qui lui répond en anglais, et M. Métin traduit en anglais les questions des délégués français et en français les réponses américaines.

« Les Trade Unions, dit M. Gompers, évitent la grève par tous les moyens possibles, mais si les capitalistes sont trop tenaces, les ouvriers syndiqués font appel à notre Fédération ; nous statuons sur le cas qui nous est soumis et, s'il est nécessaire, je me rends dans la ville, je vais voir les patrons à titre d'arbitre et, s'il y a lieu, je décrète la grève. Notre organisation, dit-il, est très complexe; nous dirigeons presque tous les Trade Unions de l'Amérique. Avec notre capital de réserve, nous pouvons organiser une grève colossale, les patrons le savent, et évitent de se mettre en conflit avec nous. »

Par les renseignements que donne M. Samuel Gompers, on voit que l'organisation des ouvriers américains est bien supérieure à ceux de France, car les ouvriers des Trade Unions d'Amérique ne font pas de politique, ils sont bien groupés, ont confiance dans leurs chefs qui défendent leurs intérêts avec énergie.

Les ouvriers ne font pas leurs réclamations eux-mêmes ; chaque syndicat a un homme, « appelé homme d'affaires ». C'est un ouvrier nommé par ses camarades, qui s'occupe du placement des ouvriers, fait rentrer les cotisations, traite directement avec les patrons des réclamations des ouvriers.

L'apprentissage dure de deux à trois ans en moyenne, excepté dans la métallurgie, quatre ans ; des contrats existent, mais sans application, puisque chaque État a ses us et coutumes.

Il existe peu d'écoles professionnelles. Chaque usine fait ses apprentis ; d'ailleurs dans beaucoup de métiers l'ouvrier n'est qu'un numéro surveillant une machine.

Il existe des écoles pratiques de commerce, des collèges d'agriculture, de mécanique, etc., mais toutes privées et payantes; beaucoup d'industries n'en ont pas, pour ainsi dire, exemple la cordonnerie; puis celles qui existent ne donnent pas les résultats qu'on devrait obtenir; elles font trop d'enseignement théorique, pas assez de travaux manuels. Il faudrait, dit M. Samuel Gompers, qu'elles fussent gratuites et créées spécialement comme usines modèles, pour y apprendre la vraie pratique du métier, ce qu'il est difficile d'apprendre dans les écoles actuelles.

Nous quittons la Fédération des Trade Unions enchantés des renseignements que nous ont fournis ces Messieurs. M. Samuel Gompers m'accompagne pour me faire visiter le temple maçonnique, qui est de toute beauté, pourvu d'une très grande bibliothèque. A 7 heures je prends congé de lui, le remerciant vivement de son amabilité, car vraiment j'ai eu un réel plaisir de connaître le chef des Trade Unions d'Amérique, qui a une situation très importante pour traiter toutes les questions ouvrières.

M. Samuel Gompers mérite bien ce poste, car il m'a semblé réfléchi, pondéré, juste et honnête, agissant en toute sincérité dans l'intérêt des travailleurs.

Le soir nous prenons le train de minuit, nous débutons dans les pulmans cars ou wagons-lits, pour aller à Pittsburgh, où nous arrivons le jeudi matin à 9 h. 30.

Jeudi 29 septembre 1904.

Pittsburgh, 500,000 habitants, est le plus grand centre de métallurgie des États-Unis; on y extrait pour plus de 80 millions de tonnes de charbon de terre.

Le matin nous visitons l'usine Westinghouse, conduits par un jeune ingénieur français attaché à l'usine, et M. Rutis, consul de Perse, ces Messieurs nous font tout visiter en détail.

L'usine Westinghouse doit sa première réputation à ses freins hydrauliques, qui sont employés sur tous les chemins de fer français ; aujourd'hui elle fabrique en quantité des moteurs électriques, des instruments de précision. Elle a huit usines dont deux en France, elle occupe en tout 32,000 ouvriers, qui gagnent en moyenne 12 fr. 50 par jour.

Nous allons déjeuner, gracieusement invités par le jeune ingénieur français. A noter que le pays où est cette usine est tempérant, c'est-à-dire qu'il est défendu d'y vendre de l'alcool et du vin.

Ensuite nous allons visiter l'usine Carnegie, qui est dans le trust de l'acier ; nous visitons tous les services, depuis la fonte du minerai. Tout marche mécaniquement avec une rapidité fantastique, le coup d'œil est vraiment saisissant, on sent bien la puissance du mécanisme ; on fait des kilomètres de rails tout mécaniquement. Nous admirons cette organisation d'une puissance colossale ; après y être restés deux heures nous sortons de l'usine, noirs comme des charbonniers, nous rentrons en ville pour aller le soir au théâtre.

Vendredi 30 septembre 1904.

Le matin je visite la ville qui n'est pas jolie, toute noire de fumée, les magasins sont très ordinairement tenus, on ne voit que des cheminées d'usine, crachant une fumée noire ; à noter que les trains de marchandises, etc., circulent dans le centre de la ville, crachant eux aussi de la fumée; je rentre à midi à l'hôtel tout noir.

L'après-midi pour quitter ce milieu, je vais visiter le parc, qui est très grand, ayant une grande construction, où est installée la bibliothèque offerte par M. Carnegie.

Pittsburgh est une ville de fer, d'acier, de charbon. Le gaz naturel est à fleur de terre. Tout est sacrifié au travail, la condition des ouvriers est bonne.

Samedi 1er octobre 1904.

Cincinnati, nous ne faisons que changer de train, pour nous diriger sur Saint-Louis, où nous arrivons à 6 heures du soir. M. Picard, délégué général du gouvernement français, et ses deux secrétaires MM. Delaunay-Belleville et Heurteau, nous attendent sur les quais de la gare.

M. Albert Métin présente la délégation à M. Picard, qui nous souhaite la bienvenue, ensuite nous nous dirigeons vers l'hôtel Saint-James, car nous avons hâte d'arriver, pour nous reposer un peu, puis enfin nous installer quelques jours.

Dimanche 2 octobre 1904.

Le matin je fais une promenade d'orientation dans la ville, qui est très grande, 693,787 habitants, située en pleine vallée du fleuve le Mississipi, au centre intérieur de la plus grande navigation des États-Unis ; ses quais à droite du fleuve sont d'une très grande longueur ; c'est une des plus jolies villes des États-Unis, monuments nombreux, de grandes promenades et jardins publics.

Market Street, grande rue qui va de l'est à l'ouest, forme la ligne de démarcation entre le nord et le sud, Broadway ou cinquième rue, est la rue où se trouvent les principaux magasins, les autres grandes rues du commerce sont la quatrième rue et Olive Street (commerce en détail) Washington avenue (commerce en gros), principalement des fabricants de chaussures, car cette ville est un grand centre pour cette industrie ; tous les magasins sont fermés, vu que c'est le dimanche, excellente habitude à signaler aux commerçants français.

A midi, nous allons déjeuner à l'hôtel du délégué général du gouvernement français, gracieusement invités par M. Picard qui nous reçoit très cordialement, M. Albert Métin nous présente à M. Gérald, député et commissaire général adjoint de la section française, qui nous assure de son dévoué concours pour tous les renseignements dont nous aurons besoin dans les différentes sections que nous visiterons.

Au dessert, M. Picard, dans quelques mots aimables, nous dit qu'il est heureux de nous recevoir loin de notre patrie, il espère que nous étudierons bien l'ensemble de l'Exposition et que nous ferons un rapport documenté de tout ce que nous aurons remarqué d'intéressant, qu'il se fera un plaisir de présenter au Ministère du Commerce.

« En terminant, Messieurs, dit-il, je lève mon verre à la France, notre chère patrie, pour laquelle nous travaillons tous avec énergie, parce que nous la voulons grande et forte dans toutes les branches de ses industries. » Ces quelques mots bien sentis sont applaudis, car M. Picard a parlé très sincèrement de la tâche que le gouvernement a bien voulu nous confier.

M. Gérald, député, commissaire général de la section française, prend la parole ; il explique qu'il est heureux de se trouver au milieu d'ouvriers représentant les différentes industries.

« J'ai, dit-il, fait tout le nécessaire pour les exposants ouvriers ou sociétés de production. J'espère, Messieurs, que le Jury saura apprécier ce qu'ont fait les associations ouvrières françaises.

« Je souhaite que votre séjour à l'Exposition vous soit agréable et utile à vos camarades des syndicats français. »

M. Albert Métin, au nom de la délégation, remercie MM. Picard et Gérald de leurs bonnes paroles. Il leur explique que la délégation a été très bien reçue dans toutes les villes que nous venons de visiter ; que nous accomplirons notre mission d'études telle qu'elle a été tracée et que tous nous ferons notre possible pour que cela soit profitable à nos camarades des syndicats ouvriers et à l'industrie française.

Nous prenons congé de ces Messieurs, vraiment heureux de cette cordiale réception.

Ensuite, pour terminer notre après-midi, nous allons visiter deux des beaux parcs de la ville. Après une bonne promenade, nous rentrons à l'hôtel nous reposer, car c'est demain que nous visitons l'Exposition.

Lundi 3 octobre 1904.

Enfin ! c'est aujourd'hui que nous visitons l'Exposition. A 8 h. 30, nous prenons vivement le tramway d'Olive Street · nous y arrivons à

9 h. 30. L'extérieur de l'Exposition n'est pas joli ; avant d'entrer, nous passons sous un vilain pont, qui me fait bien rire, car je m'attendais à un extérieur plus remarquable. Aussitôt à l'intérieur, le coup d'œil change d'aspect. De suite, nous apercevons les palais des manufactures, des arts libéraux, du génie civil et des moyens de transport, tous très beaux.

Après nous être orientés, nous nous dirigeons vers le pavillon français ; l'aspect de notre pavillon national est de toute beauté.

[Description générale du pavillon français.]

Nous sortons du pavillon français heureux de constater que tout a été bien installé avec goût.

L'après-midi, je laisse la délégation pour visiter l'exposition des fabricants de chaussures, palais des manufactures. La section française comprend neuf exposants :

1° Société des chaussures Pinet, fabricant, Paris.
2° Maison Maury, rue Martel, fabricant, Paris.
3° Maison Dressoir et Pémartin, fabricants, Paris.
4° Maison Roussillon, fabricant, Paris.
5° Maison Boisselier, fabricant, Paris.
6° Maison Gibault, fabricant, Paris.
7° Maison Hellstern Son bottier, fabricant, Paris.
8° Maison Hunebelle, fabricant, Amiens (Somme).
9° La Fraternelle de Lyon, société coopérative ouvrière.

Le journal le *Moniteur de la Cordonnerie* est attaché à cette exposition, de façon à ce que les visiteurs puissent lire cet intéressant journal, qui est le plus répandu des journaux de la cordonnerie en France.

Je n'entre pas dans les détails de chaque vitrine ; la plus remarquable était celle de la maison Hellstern ; les autres maisons exposent les articles classiques de leur fabrication. L'ensemble était bien et produisait bel effet. D'ailleurs, les récompenses obtenues le prouvent suffisamment.

Ensuite, je visite l'exposition des cuirs et peaux :

1° Cholet neveu, Paris.
2° Combe et fils et Cie, Paris.
3° Hervé, Château-Renault (Indre-et-Loire).
4° Villette Gâté, Nogent-le-Rotrou (Eure-et-Loir).
5° Matrod, Paris.
6° Aboucaya, Paris.
7° C. Marchand, Paris.
8° Enault et Cie, Paris.
9° René Pillais, Paris.

La plus jolie exposition est celle de la maison Combe et fils et Cie; cette maison expose de beaux chevreaux glacés. On voit qu'elle fait tout son possible pour soutenir la concurrence des cuirs américains. Espérons que ses efforts seront couronnés de succès.

J'ai visité ces deux expositions avec soin, pour pouvoir donner un résumé juste des efforts de la fabrication française et pouvoir faire une comparaison loyale avec la fabrication américaine.

Mardi 4 octobre 1904.

Dès le matin, je me rends à l'Exposition, section de la chaussure américaine. Cette exposition est grandement installée; on voit que les Américains sont chez eux et qu'ils ont voulu bien faire.

1° Brown Shoe Ce, Saint-Louis Mo.
2° Halmilton Brown, Saint-Louis Mo.
3° Saint-Louis Shoe Ce, Saint-Louis Mo.
4° Roberts Johnson, Saint-Louis Mo.
5° Harris Shoe, Saint-Louis Mo.
6° Peters Shoe, Saint-Louis Mo.
7° Hanan Son, New-York,
8° Wichert Gardner, New-York.
9° Rice et Hutchins, Boston.
10° Lair et Shober, Philadelphie.
11° D. Wells Ce, Chicago.
12° Edwin Clapps, Massachusetts.
13° Commonwealh Shoe, Massachusetts.
14° United Shoe Machinery, machines pour fabriquer les chaussures Boston, Mass.

Toutes ces vitrines sont spacieuses; les plus jolies étaient celles de Hanan Son, de New-York, Lair et Shober, de Philadelphie, Edwin Clapps, du Massachusetts.

La maison Peters Shoe avait organisé un atelier grandiose, ayant 75 mètres de longueur sur 25 mètres de largeur. On y voyait fonctionner toutes les machines employées pour la fabrication de la chaussure, de la maison United Shoe Machinery, de Boston.

Dans cet atelier, tous les services fonctionnent sous les yeux des visiteurs, ce qui attire beaucoup de monde, aussi est-il très difficile de s'approcher pour voir les opérateurs.

Je présente ma carte au directeur, qui me fait tout visiter en détail.

Je débute par la salle de coupe; les coupeurs se servent d'un petit couteau qu'ils manient avec agilité; ensuite toutes les parties de la chaussure, cuirs et doublures, etc. sont transportées dans une chambre spéciale appelée: Stitching room, ou chambre de couture, là les bords sont parés et pliés par la *Friction*

feed n° 7 Skiving Machine : cette petite machine fait le travail avec grande rapidité, les bords sont pliés de façon qu'ils aient une apparence très mince.

Les ornementations ou perforations dans le cuir sont faites par la *Power tip Press*, perforateur mécanique qui marche rapidement.

Les différentes parties de la chaussure sont cousues par les machines Singer, puis on pose les œillets mécaniquement par la *Duplex Eyeletting Machine*. Cette machine est vraiment curieuse, je la regarde fonctionner avec attention ; ses œillets sont connus sous le nom de *fast color ;* la partie placée à l'intérieur est en nickel, cela empêche les œillets de jaunir, puis le nickel ne se rouille pas ; ces œillets peuvent être reconnus facilement, car ils sont les seuls ayant une marque de fabrique.

La préparation des différentes parties du semellage, la première et la dernière semelle sont rapidement pressées par la *Planet Rouding Machine*, ensuite la première semelle est passée dans une petite machine qui l'égalise, la *7 1/2 Summit Sole Evener*, la dernière semelle est passée également dans une machine, la *28 Summit splitting*, ensuite roulée et pressée dans une machine la *Heavy Rolling*, qui remplace la battue du cuir, faite autrefois à la main.

Les gravures sont faites par la machine *Goodyear Chameler*, elles sont relevées par la machine *Goodyear lip turning*. Les talons sont fabriqués cimentés ensembles, les couche-points sont mis par la *Star rand turning Machine*, les différentes parties de la chaussure sont alors transportées dans une salle spéciale, appelée chambre de fabrication. Le montage est fait par la *Pulling over Machine*, les pinces de cette machine prennent le cuir en différents points ; l'opérateur placé devant la machine peut voir si la tige est bien droite sur la forme ; on presse le levier qui met la machine en opération, la tige est clouée sur forme dans un clin d'œil.

La machine *The Consolidated Method Welt* est employée pour terminer le montage et tire la tige en tous sens ; chaque fois que la pince tire, il y a un petit clou qui se met automatiquement : après ce travail terminé, la chaussure est alors prête à recevoir la trépointe, qui est cousue par la machine *Godyear Welt Sewing*.

Cette fameuse machine a été le facteur principal, dans la grande révolution qui s'est opérée, dans la fabrication de la chaussure ; cette machine ne se fatigue pas, les points sont égaux et l'intérieur de la chaussure est intact.

Après la couture, la trépointe est relevée par la *Goodyear Huseau Trumming Machine ;* elle est ajustée par l'*Universal Well Beater ;* les pointes qui retenaient la semelle intérieure en place sont enlevées et la semelle extérieure, qui a été préalablement cimentée, est méticuleusement pressée par l'*Improved sole Laying Machine*.

Le brochage de la semelle est fait par la *Universal Rough Rouding Machine*, qui, en même temps, fait la gravure sur la semelle qui est relevée par la *Channel Opening Machine*. La semelle est alors cousue par la *Goodyear Rapid Stitcher*. L'*Économy Cementing Machine* colle la gravure et la rabat, de sorte que la couture est complètement cachée.

La chaussure est alors placée dans l'*Automatic Sole Levelling Machine* qui rabat et astique les semelles par pressions graduelles; l'emboîtage est cloué par la *New Loose Nailing Machine* ; les clous sont placés à une rapidité de 350 à la minute; l'emboîtage est broché à la forme du talon par la *Heel Seat Rough Rounder Machine.*

Le talon est placé et cloué par la *American Lightninng Heeling Machine*, les clous sont enfoncés et rabattus en même temps.

Le bonbout est fixé et chevillé par la *Universal Slugging Machine*, il est exactement de la grandeur du talon qu'on veut avoir et sert de guide pour le fraisage qui est fait par la *Rotary Heel Trimming Machine.*

La surface du bonbout est aplanie par la *Lift Sanding Machine.*

Le verrage se fait par la *Heel Scouring Machine.* La queue du talon est gougée par la *Power Heel Breasting Machine,* elle est verrée par la *Heel Breast Scouring Machine.*

Les lisses sont fraisées par la *Post Edge Trumming Machine,* elles sont noircies et les points sont marqués par la *Stitch Separating Machine.*

Les lisses sont passées au fer par la *Edge Setting Machine,* le noir et la poussière qui se trouve sur la trépointe sont nettoyés par la *Stitch and Upper Cleaning Machine.* Les talons sont alors noircis et déformés par la *Expedite Heel Finishing Machine.*

Opération finale, les taches sur la semelle sont enlevées et poncées par la *Split Roll Buffing Machine*, elle est noircie et déformée par la machine *Naum Keag Buffing.* La chaussure est timbrée sous la semelle par la *Regent Bottom Stamping Machine.* Elle est repassée par la *Miller Treeding Machine.*

La chaussure est alors brossée par une machine, ayant des brosses douces, qui donnent le lustre et la propreté, elle est donc prête pour la mise en vente.

Tout l'ensemble du travail se fait rapidement, mais actuellement en France nos opérateurs sont aussi habiles. Je prends congé du directeur, le remerciant de son amabilité. J'ai cherché ensuite dans les sections du palais des manufactures s'il y avait des écoles professionnelles de cordonnerie exposées : elles brillaient par leur absence : en Amérique chaque usine fait ses apprentis.

N. B. — Aux cordonniers qui liront ce résumé très succinct, je conseille d'acheter le *Manuel de Cordonnerie*, par Deprat, 10, rue Beaurepaire, Paris. Cet intéressant livre traite le machinisme, ainsi que tout ce qui concerne la chaussure, de main de maître. Je tiens à rendre cet hommage à l'auteur du *Manuel de Cordonnerie,* car ce livre m'a rendu beaucoup de services pour l'organisation des écoles professionnelles que j'ai créées en France.

Mercredi 5 octobre 1904.

Le matin je visite en détail l'installation des cuirs américains.

Je remarque principalement l'atelier de tannerie, préparation et finissage des cuirs « box calf », chevreaux glacés, de la maison américaine Booth and C°.

Cet atelier est dans l'intérieur de l'Exposition, il a environ 60 mètres carrés, j'y vois de très beaux spécimens de chevreaux glacés finis, marque Surpass. Cette marque, qui a déjà été lancée en France, est appelée à rivaliser avec les marques déjà très connues.

A noter également des cuirs box calf et des veaux jaunes de toute beauté ; cette exposition attire beaucoup de curieux.

Je visite différentes sections, je puis me rendre compte que toutes les sections françaises tiennent une place considérable dans le palais des manufactures ; chaque groupe a procédé avec goût à son installation et s'est occupé à arranger un cadre toujours artistique en rapport avec les produits exposés.

L'architecture des salons du groupe des bronzes, par exemple, sobre de lignes, est rehaussée d'ornements modernes et relevée de dessins formant une décoration florale, au centre s'élève le groupe de Peynot : *La lutte pour la vie.*

L'emplacement des sections françaises est au centre et forme pour ainsi dire le salon d'honneur du palais des manufactures du côté de l'avenue centrale.

Le soir, je visite le pavillon du Canada, cordialement reçu par le secrétaire, M. Girardot, un Canadien français ; j'admire l'organisation de ce pavillon où sont groupés les spécimens des produits du pays : fourrures, céréales, fruits, sucres d'érable, fromages, minerais, bois, etc., ainsi que les machines agricoles.

Dans le salon, des tableaux sont appendus aux murs, montrant l'intérieur des fermes canadiennes avec leurs belles races de chevaux, etc.

Je quitte M. Girardot, le félicitant des progrès du Canada.

Jeudi 6 octobre 1904.

Je vais au palais de l'agriculture, je débute par la section française, j'y vois tous les produits de l'alimentation, grands vins de France : champagne, bourgogne, saumur, bordeaux, cognac, fine champagne ainsi que la parfumerie, les huiles d'olive, etc.

Après la section française, je visite la section des exposants de la Californie, j'y vois tous les produits susnommés ; ce pays, on le voit, est appelé à faire une grande concurrence à nos produits français qui sont déjà frappés d'un tarif de douane absolument prohibitif.

L'ensemble de l'exposition allemande est très bien, aussi nos commerçants doivent en prendre note, car les commerçants allemands font beaucoup d'affaires aux États-Unis ; leur section des collèges d'agriculture est bien, et justement là nous n'avons presque rien, quelle négligence.

Exemple : nous exportons beaucoup de chevaux percherons aux États-Unis, dans les États de l'Illinois, du Texas, le territoire de la Colombie, etc., il aurait été utile que la Société hippique percheronne, qui possède des capitaux, eût envoyé des photographies représentant cette race, accompagnées de documents expliquant ses qualités, mais rien, rien, négligence qu'il est utile de signaler.

L'exposition de la section américaine est très intéressante, je remarque principalement l'organisation des collèges d'agriculture, je vois avec plaisir le squelette d'un cheval percheron, ainsi que des photographies expliquant les qualités de cette race ; voici un collège d'agriculture américain qui fait la réclame qu'aurait dû organiser la Société hippique percheronne ; espérons que le représentant de cette Société en aura pris note.

Remarqué également l'exposition des nouvelles machines agricoles Deering, dont nous visiterons la fabrication à Chicago.

Vendredi 7 octobre 1904.

Je visite le palais du génie civil où les fabricants d'automobiles français sont largement représentés ; leurs machines, des modèles les plus récents sont l'objet de l'admiration des visiteurs, c'est certainement un des clous de l'Exposition ; en tout j'ai visité dix pavillons, tous très intéressants.

Résumé : la section française à l'Exposition de Saint-Louis avait une étendue plus grande que les autres pays : 7,500 exposants avaient envoyé leurs produits qui occupaient un espace de 700,000 pieds carrés, dix palais différents abritaient dans l'immense enceinte de l'Exposition les produits de toute l'industrie française.

Le plus important était certainement celui des manufactures qui donnait bien une idée du génie français. J'ai été heureux de constater que la France n'avait pas perdu de son prestige industriel, qu'elle avait conservé un cachet artistique tout spécial.

L'industrie américaine nous est supérieure dans le machinisme, par le résultat de ses grands capitaux et de l'organisation de ses trusts, puis de son régime douanier prohibitif qui a favorisé le développement économique de cette puissante nation, d'abord en assurant à l'industrie nationale la possession du marché intérieur américain, et ensuite en rendant possible la monopolisation des principales industries, exemple : les trusts de l'acier et du pétrole.

Nous quittons Saint-Louis, je crois y avoir employé mon temps avec activité.

Samedi 8 octobre 1904.

Nous arrivons en gare de Dayton (Ohio), à 8 h. 1/2 du matin, nous sommes reçus par le directeur de la Société des caisses nationales enregistreuses, et M. J.-D. Gouffaut, professeur de français et président de l'Alliance française de Dayton, qui nous souhaite la bienvenue, heureux, dit-il, de recevoir des compatriotes.

Nous montons de suite en voiture pour nous rendre à l'hôtel déjeuner, ensuite nous nous rendons à l'usine où nous sommes photographiés en arrivant.

Cette usine est très bien organisée, nous visitons tous les services, M. J.-D. Gouffaut nous donne des explications très détaillées et nous dit qu'il est regrettable que le président général, M. Patterson, soit absent, en voyage en Europe, car alors nous aurions connu le fondateur de cette usine qui occupe près de 4,000 ouvriers.

Nous visitons les sous-sols qui sont remplis de vieux systèmes de machines, puis de machines fabriquées par des concurrents. Cette maison, pour accaparer le monopole des caisses enregistreuses, achète presque toutes les autres machines et place les siennes en lieu et place, de cette façon les autres fabricants sont totalement éclipsés.

Après cette visite nous nous rendons à la salle des cours pour les futurs voyageurs représentants de la maison; là on leur apprend tout ce que doit savoir un vrai voyageur de commerce. Ensuite nous assistons à la conférence de M. J.-D. Gouffaut, traitant toute l'organisation générale de l'usine. Cette conférence est faite par des projections lumineuses, c'est-à-dire qu'au fur et à mesure de ses explications, M. J.-D. Gouffaut nous montre les tableaux du sujet dont il nous parle.

Nous voyons le portrait de M. Patterson, le fondateur de l'usine, qui, étant fermier et marchand de charbon, eut l'idée, dans un voyage qu'il fit sur mer, qu'on pourrait inventer une machine enregistreuse. De retour de ce voyage, après différentes recherches, il s'associa avec un inventeur d'un système de caisse qu'il perfectionna.

Puis il organisa son usine de façon que chaque employé ou chef de section eût sa part de responsabilité.

A tour de rôle, nous voyons défiler sous nos yeux tous les tableaux représentant les progrès successifs : l'organisation dans le monde entier de la vente de ces caisses enregistreuses, la publication hebdomadaire d'un journal spécial à l'usine, toutes les améliorations que M. Patterson créa pour son personnel, les réfectoires où l'on sert 2,000 repas pour

le déjeuner de midi au prix de 0 fr. 25 pour les femmes, et 0 fr. 80 pour les hommes.

L'organisation des jardins ouvriers, puis les cours de jardinage faits par un spécialiste que M. Patterson a attaché à l'usine, les jardins pour les enfants d'ouvriers, la distribution des récompenses à ceux qui ont les plus beaux légumes.

Nous voyons passer également les tableaux représentant le fonctionment des sociétés de gymnastique et de différents sports, etc.

Résumé : nous sommes émerveillés du résultat de bien-être que donne M. Patterson à ses ouvriers et employés, exemple à signaler aux industriels français.

L'heure du déjeuner étant arrivée, nous nous rendons au cercle des chefs de service (ou officiers) : le déjeuner très bien servi et l'ensemble de cette organisation nous prouvent que là encore M. Patterson a bien fait les choses. Au dessert, le directeur de l'usine prononce en anglais une chaleureuse allocution, nous remerciant d'avoir bien voulu venir à Dayton voir le fonctionnement d'une usine qui fait tout le nécessaire pour le bien-être de ses employés.

M. Albert Métin traduit en français, puis remercie ces Messieurs des bonnes paroles qui viennent d'être prononcées à notre adresse, les assurant que nous emporterons de notre visite à Dayton une très bonne impression.

M. Martin, délégué d'Elbeuf, explique le fonctionnement des syndicats ouvriers français. M. Manoury explique l'organisation des sociétés coopératives de production.

M. Albert Métin traduit en anglais ces paroles qui sont chaleureusement applaudies.

Ensuite nous allons visiter la maison de campagne de M. Patterson, puis nous visitons toute la ville de Dayton, assez importante, 85,533 habitants. Après toutes ces visites nous rentrons à la maison de campagne pour le dîner.

En attendant l'heure du dîner, je m'entretiens avec M. J.-D. Gouffaut qui m'explique ses débuts en Amérique. « J'ai débarqué à New-York, dit-il, il y a une dizaine d'années, âgé de 19 ans, ne parlant pas anglais. Après avoir cherché en vain un emploi pendant quelques semaines dans le commerce, je suis entré comme professeur de français à l'école Berlitz (Madison Square), aux appointements de 10 dollars par semaine. J'y suis resté trois mois, mais trouvant que je ne gagnais pas assez, je suis venu m'installer à Dayton, où j'ai créé une école de langue française qui m'a donné d'excellents résultats. Actuellement, beaucoup

d'habitants de Dayton parlent français, et mes cours sont suivis assidûment.

« Depuis deux ans nous avons créé une section de l'Alliance française dont je suis le président. Cette Société est aujourd'hui très répandue en Amérique, elle compte 138 comités et plus de 28,000 membres, la cotisation est de 5 francs par membre. Chaque année, nous avons la visite de plusieurs conférenciers français. Cette année, nous avons eu M. André Michel, conservateur au musée du Louvre et professeur à l'école du Louvre, qui pendant trois mois a sillonné les États-Unis jusqu'à Chicago.

« Le second conférencier a été M. Anatole Leroy-Beaulieu, de l'Institut, qui a fait une série de conférences sur le « Christianisme et la Démocratie ». Toutes ces conférences sont faites avec projections lumineuses.

« Le conférencier annoncé pour l'année prochaine est M. René Millet, ambassadeur, ancien résident de France à Tunis. Ces conférences commenceront par le « Cercle français de l'Université Harvard », le vaillant pionnier de la cause française en Amérique.

« Dans la plupart des villes d'Amérique, l'Alliance française organise des fêtes littéraires.

« L'œuvre a créé également dans beaucoup de villes des cours gratuits de français, sous les auspices du « Board of Education » ; la ville de New-York a organisé cinq cours, suivis par plus de 700 élèves.

« Résumé : l'organisation de l'Alliance est l'œuvre la plus utile qui puisse exister en Amérique pour la propagation de la langue française dans ce vaste pays.

« L'Alliance française a obtenu le grand prix à l'Exposition de Saint-Louis, juste récompense des efforts qu'elle ne cesse de prodiguer.

« Les écoles privées pour l'enseignement du français sont également très nombreuses, on compte plus de 1,000 professeurs de français aux États-Unis, c'est vous dire combien notre langue est répandue, grâce aux efforts continuels de l'Alliance française. »

Je remercie sincèrement M. J.-D. Gouffaut de tous les renseignements qu'il a bien voulu me donner, et je le félicite de son dévoué concours qu'il apporte pour propager notre langue, car je crois sincèrement que c'est la plus belle réclame que nous puissions faire pour notre pays.

Au dîner, M. Albert Métin remercie ces Messieurs de nous avoir fait connaître l'œuvre philanthropique de la Société des caisses nationales enregistreuses.

Dimanche 9 octobre 1904.

Nous arrivons en gare de Chicago à 9 h. 1/2 du matin, par un temps pluvieux et froid; de suite nous nous rendons à l'hôtel français, 226, Clark Street. Après m'être installé dans ma chambre, je sors visiter la ville, mais seulement une partie, car Chicago est la ville la plus étendue des États-Unis, 38 kilomètres de longueur, sur 16 kilomètres de largeur; la population est de 1,873,880 habitants. Je visite le parc Lincoln qui longe les bords d'un lac très pittoresque dans son ensemble, j'admire la statue du Français Cavelier de la Salle, le premier voyageur européen qui descendit le Mississipi.

[Indications générales sur Chicago, capitale de l'Ouest.]

L'après-midi nous visitons l'établissement laïque (Hull House) fondé et dirigé par miss Adams, qui nous reçoit assistée de son conseil d'administration.

Cette œuvre de bienfaisance ouvrière comprend une crèche très bien organisée, où l'on prend les enfants d'ouvrières obligées de travailler en atelier; ensuite nous visitons différentes salles où l'on fait des cours du soir, menuiserie, mécanique, peinture, etc.

Nous assistons à une conférence faite par un ouvrier de la Trade Union des bouchers, qui explique les différentes phases de la colossale grève qui vient de se terminer. Le salaire des ouvriers bouchers est de 0 fr. 90 à 1 franc de l'heure pour les débutants; les ouvriers finis gagnent 2 francs à 2 fr. 50 de l'heure, ils font huit heures. La moyenne du salaire est de 3 dollars à 3 dollars 50 par jour, soit de 15 francs à 18 fr. 50. Cette conférence est très intéressante, et partout on peut se rendre compte que les Trades Unions sont fortement organisées pour la défense de leurs droits.

Sur la demande de miss Adams et des ouvriers syndiqués américains, M. Albert Métin monte à la tribune, il explique en anglais le but de notre mission en Amérique, qui est envoyée pour étudier toutes les questions du prolétariat, il explique le syndicalisme français, le mouvement coopératif français et ce que les ouvriers et les coopérateurs français entendent sous le nom de socialisme, il termine en félicitant miss Adams de l'œuvre sociale qu'elle a créée à Chicago.

Nous prenons congé de miss Adams, heureux d'avoir fait connaissance d'une citoyenne aussi dévouée.

Lundi 10 octobre 1904.

Nous visitons l'usine Deering, fabrique de machines agricoles. Cette usine emploie 4,000 ouvriers, environ les deux tiers d'émigrants; la moyenne totale du salaire est de 2 dollars à 3 dollars 50 pour les hommes, de 1 dollar 15 à 1 dollar 50 pour les femmes; tout marche mécaniquement. Très bien organisée, cette usine fabrique spécialement des faucheuses mécaniques, dont la réputation est universelle.

Nous partons de Chicago par le train de 2 h. 1/2 de l'après-midi, pour nous rendre directement à Niagara Falls.

Nous arrivons à Niagara Falls, le mardi 11 octobre à 7 h. 30 du matin, nous visitons l'usine électrique où nous avons le plaisir de rencontrer M. Picard, délégué général du gouvernement français à l'Exposition de Saint-Louis. Cette usine est d'un nouveau modèle. Je laisse aux délégués mécaniciens le soin de la décrire en détail.

Ensuite nous visitons la fabrique de biscuits The Natural Food Conservatory: cette usine est d'une organisation parfaite en tous sens. Nous y sommes très aimablement invités à déjeuner.

L'après-midi nous visitons les cataractes du Niagara.

Mercredi 12 octobre 1904.

Nous sommes reçus à la gare de Montréal par une délégation des Trade Unions de Montréal; le citoyen Verville, leur président, nous souhaite la bienvenue en excellent français, ce qui nous fait plaisir, car ici, de suite nous nous sentons dans un pays où l'on a conservé nos coutumes nationales.

M. Métin remercie par quelques mots aimables la délégation, les délégués nous donnent un joli ruban tricolore où est inscrit : Souvenir de la visite de la délégation française à Montréal, 12 et 13 octobre 1904.

Ensuite, nous nous rendons à l'hôtel Saint-James qui est tout près de la gare, nous déjeunons rapidement, puis à 9 h. 1/2, on nous photographie devant l'hôtel et nous montons en tramway spécial gracieusement offert par la municipalité de Montréal, nous allons de suite rendre visite au consul général français, M. Kleczkowski, qui nous reçoit d'une façon charmante, nous disant qu'il avait spécialement hissé pour nous le drapeau national.

M. Métin le remercie pour nous tous et nous prenons congé.

La délégation va visiter une usine fabriquant des rails, je la quitte pour aller visiter M. A. Chouilloux, président de la Chambre de com-

merce française, que j'ai le regret de ne pas trouver ; il est absent en excursion avec la Garde républicaine, qui est arrivée la veille au soir à Montréal ; en ville je rencontre plusieurs gardes municipaux qui sont tous enchantés de leur réception ici ; au moins, disent-ils, cela est préférable à Saint-Louis, car ces Messieurs se plaignent amèrement de leur réception à l'Exposition, disant que, pour eux, cela avait été une très grande déception, puis j'entends divers potins que je ne veux pas énumérer ici, mais qui, je crois, sont un peu exagérés.

L'après-midi j'assiste à la conférence de M. Louis Herbette, conseiller d'État français ; cette conférence a lieu à la Chambre de commerce, presque tous les grands commerçants de Montréal y assistent, je vais retracer sommairement les paroles du conférencier.

« Ma dernière visite au Canada fut en 1899, j'étais venu vous dire alors, l'Exposition de 1900 sera un succès, venez en prendre votre part, on vous connaît à peine, révélez-vous, montrez à l'Europe ce que vous savez faire et quelles sont les richesses de votre pays.

« Votre exposition à Paris fut un immense succès, le public a afflué au pavillon canadien dont les exposants ont remporté vingt-deux grands prix.

« Pour la première fois on a compris les richesses de votre pays : fourrures, céréales, fruits, sucre d'érable, fromages, minerais, etc.

« Naturellement, nous autres Français, nous avons été ravis de votre succès parce que, quand on aime les gens, on est toujours heureux de les voir prendre une belle place.

« Tout récemment, à Saint-Louis, nous avions organisé des conférences en français ; on put entendre à côté des Français de France, M. Girardot, l'un des vôtres, M. Landry, qui représentait l'Acadie, M. Fortier ; qui représentait la Louisiane, et M. Delestroit, envoyé de la Nouvelle Angleterre.

« C'était, comme vous le voyez, une réunion de famille, de la grande famille française, dont les fils ont su rester de leur race dans cette terre d'Amérique.

« J'en arrive au point important, la création de relations commerciales entre la France et le Canada : la ligne franco-canadienne. Trois fois déjà on a tenté de lancer une ligne franco-canadienne, trois fois l'entreprise a avorté parce qu'elle ne pouvait pas réussir. Le jour où cette entreprise sera établie sur des bases sérieuses, les capitaux français ne lui feront pas défaut.

« En cette matière, voyez-vous, la grande affaire c'est les relations personnelles dont on soit sûr. Il faut que nous nous connaissions mieux

que les nôtres viennent chez vous et que les vôtres viennent chez nous.

« Pour gagner le capital français envoyez-nous des hommes sérieux autorisés, nous les mettrons en relations avec ceux qu'il faut connaître.

« Surtout, supprimez le courtage étranger, rappelez-vous que l'intérêt du Havre et de Bordeaux est le contraire de celui de Liverpool.

« Pour l'immigration française, il faudra envoyer en France des Canadiens français, car le paysan normand, breton, picard ou poitevin n'écoutera guère les propositions faites avec un accent britannique; d'ici peu vous aurez besoin de beaucoup d'ouvriers pour vos usines et les exploitations nouvelles.

« C'est pourquoi plus que jamais le Canada doit entretenir des relations suivies avec la France.

« Je crois que l'élément français est indispensable au Dominion, si on ne parlait que l'anglais dans ce pays, un jour serait tôt venu où la division des frontières serait bien fragile. »

A la suite de cette conférence, je vais visiter la fabrique de chaussures Slater and C°, accompagné par le citoyen Mathieu, agent d'affaires du Trade Union des ouvriers cordonniers. Nous sommes reçus par M. Slater, lui-même nous montre en détail son usine, qui occupe 300 ouvriers; toutes les machines sont de provenance américaine, d'un récent modèle, c'est en somme une usine bien organisée; M. Slater me montre ses types de chaussures finies, tout est bien conditionné, on voit que l'usine est dirigée par des techniciens connaissant le métier dans toute son étendue.

Les ouvriers gagnent une moyenne de 12 fr. 50 par jour, le tarif général syndical de toute l'Amérique.

M. Mathieu me donne des renseignements sur l'École professionnelle de cordonnerie de Montréal : cette école enseigne la coupe et le patronage de tous les genres de chaussures classiques, elle est subventionnée par le gouvernement et donne d'excellents résultats, me dit-il. Je regrette n'avoir pu la visiter, le professeur travaillant dans une fabrique de la ville, je n'ai pu prendre de rendez-vous avec lui, vu qu'il ne donne que des cours du soir, et la saison de ces cours débute en novembre.

Jeudi 13 octobre 1904.

Je me rends place Royale chez M. A. Chouilloux que j'ai le plaisir de rencontrer, voici le résumé des renseignements commerciaux qu'il me donne sur Montréal. « Ici, dit-il, il y a encore beaucoup à faire, mais il

serait utile que les maisons de commerce françaises fissent les frais nécessaires pour nous envoyer des représentants sérieux, qui leur établissent des relations solides, tandis qu'au contraire ils hésitent, ils croient que cela est suffisant d'écrire à la Chambre de commerce française pour avoir tous les renseignements, hélas! c'est une grande erreur, car malgré que nous fassions tout notre possible pour donner des renseignements précis, comment voulez-vous que ces commerçants s'inspirent des articles de ventes courantes dans notre pays ?

« Les Allemands, les Anglais n'hésitent pas, eux, à faire des frais pour lancer leurs produits, aussi font-ils facilement une grande concurrence aux articles français, mais à qui la faute ? La plupart des commerçants français croient que leurs articles doivent se placer et se vendre tout seuls ; erreur très grande, aussi la nécessité s'impose pour eux, s'ils désirent faire des affaires, de nous envoyer des représentants sérieux et certainement que nous leur donnerons la préférence avec plaisir. »

Ces explications très franches m'ont semblé utiles à reporter ici ans l'intérêt de notre commerce national.

Je prends congé du président de la Chambre de commerce, le remerciant sincèrement des renseignements qu'il a bien voulu me donner.

Le soir, à 7 heures, nous nous embarquons à bord de la *Carolina* pour nous rendre à Québec par le fleuve Saint-Laurent.

Vendredi 14 octobre 1904.

Nous arrivons en vue de Québec, vers 7 h. 20 du matin ; le coup d'œil est magnifique, mais gâté par une pluie froide et fine qui ne cesse de tomber.

La ville est sur une hauteur ; nous apercevons très bien la citadelle qui est située à près de 100 mètres au-dessus du Saint-Laurent. Nous entrons dans le port, qui est très bien abrité, les navires des plus grands tonnage peuvent y circuler avec facilité.

Nous débarquons à 7 h. 35. De suite nous sommes reçus par les ouvriers syndiqués canadiens français. Nous montons dans des voitures offertes par nos camarades canadiens. Nous nous rendons à l'hôtel par des rues très ardues et difficiles à gravir. Les enseignes des boutiques portent toutes des noms bien français ; la physionomie des gens, le tout, nous ferait croire que nous sommes arrivés dans une ville de Normandie. Aussitôt installé à l'hôtel, après avoir déjeuné rapidement, je vais faire une promenade d'orientation, puis je vois passer des gens de la campagne dans de vieilles calèches ; on se croirait cent ans en arrière. A

l'instant où je fais cette remarque, je vois passer en voiture M. Picard et ses deux secrétaires se rendant à la gare, pour retourner à Montréal.

Le soir nous nous entretenons avec les délégués des Trade Unions, qui nous donnent des renseignements sur leurs organisations. Les salaires ici sont moins élevés, environ 20 % en moins qu'aux États Unis, mais la vie étant moins chère, cela revient à peu près à la même chose.

A noter que la généralité des habitants sont de très fervents catholiques ; ici les curés sont les maîtres, comme avant la Révolution française ; tout est presque dirigé par eux, gare à celui qui n'est pas dans *leurs manches!* beaucoup de congréganistes, récemment expulsés de France, sont venus se réfugier ici ; c'est la terre bénie pour les disciples Christ. (Avis aux amateurs.)

Samedi 15 octobre 1904.

Dès le matin nous préparons nos bagages, car nous devons faire une promenade sur le Saint-Laurent, à bord d'un navire de l'État, gracieusement offert par le gouvernement fédéral, que préside Sir Wilfrid Laurier.

Le schérif, M. Langelier, vient nous prendre à 9 heures, accompagné de M. Roumilhac, un Français limousin, importateur à Québec. Après les présentations, nous nous rendons aux quais ; avant d'y arriver, nous traversons le marché, le coup d'œil est tel et l'allure des gens de la campagne telle qu'on se croirait vraiment sur un marché normand.

A 9 h. 1/2 nous embarquons à bord du *Druide*, yacht de plaisance de récente construction, aménagé avec tout le confort moderne.

Aussitôt installés, le capitaine donne l'ordre du départ. Nous descendons le cours du Saint-Laurent, l'un des plus grands fleuves qu'on puisse voir, ayant ici plus de 2 kilomètres de largeur. M. Langelier nous cite tous les noms de villages que nous apercevons ; nous passons près des chutes de Montmorency, nous allons jusqu'à l'île d'Orléans, où les habitants de Québec vont passer l'été, puis nous visitons les ateliers de réparations, où les navires sont mis en cale sèche ; ensuite nous remontons à bord, nous passons bien en vue de Lévis, etc. M. Langelier nous invite à un déjeuner très bien servi par le maître d'hôtel du bord. Au dessert, M. Roumilhac prononce quelques paroles de félicitations à notre adresse, puis M. Langelier, en excellent français, nous dit qu'il a été très heureux de remplacer sir Wilfrid Laurier, absent, pour nous recevoir, « car, dit-il, nous Canadiens français, nous sommes toujours heureux d'être en société parmi nos anciens compatriotes, nos cœurs

sont et resteront toujours français. En terminant, Messieurs, je lève mon verre à la France. »

Ces paroles, dites d'une voix émue, nous font une grande impression.

Notre collègue, Malbranque, d'Amiens, remercie M. Langelier des bonnes paroles qu'il vient de prononcer, disant que cette courtoise réception resterait ineffaçable dans notre souvenir.

L'heure du train approchant, nous prenons congé de MM. Langelier et Roumilhac, emportant de cette agréable matinée à bord du *Druide* la meilleure impression.

Nous arrivons le soir à Montréal, à 6 h. 50.

Dimanche 16 octobre 1904.

Je passe ma journée à prendre des notes sur la province de Québec. En résumé, notre visite au Canada a été très intéressante à tous les points de vue. Voilà un pays vraiment curieux à étudier : ce peuple, qui depuis cent quarante ans est la conquête de l'Angleterre, a conservé ses coutumes, sa langue d'origine.

Mais je suis certain, si vous leur demandiez s'ils désirent redevenir Français, qu'ils vous diraient carrément non; ils sont ici, peu leur importe le mot — Anglais ou Français — puisqu'ils sont libres de parler comme ils le désirent.

En terminant, je conseillerai à ceux qui désirent émigrer de se diriger vers ce pays encore neuf; les ouvriers et paysans français y trouveront leur langue et des gens qui les recevront bien et leur feront vite oublier la patrie absente.

Lundi 17 octobre 1904.

Nous arrivons à Boston à 8 h. 1/2 du matin. Cette ville est très commerçante, surtout l'industrie du cuir et de la chaussure. 580,892 habitants. Après m'être installé à l'hôtel Quincy, je me rends à la Trade Union des cordonniers (*Boot and Shoe Workers Union*), quartier général, 432-434 Albany B. L. d. G. Je suis très bien reçu par le président, qui me fait visiter et m'explique l'organisation générale.

La société de Boston est la plus importante des États-Unis, car c'est le centre où les fabriques de chaussures sont les plus nombreuses.

Pour entrer à l'Union, l'ouvrier paie 1 dollar ; sa cotisation est de 1 fr. 25 par semaine, soit en tout 13 dollars par année.

Le conseil d'administration de la Trade Union s'occupe du placement des ouvriers. En cas de maladie, l'ouvrier touche 5 dollars par semaine, pendant

six mois seulement. La société possède une marque syndicale ou *labelle*, que beaucoup de fabricants de chaussures ont adoptée; environ 400 ont passé le contrat suivant avec la société :

Boot and Shoe Worker's Union,

Headquaters, 432-434 Albany Building, Boston, Mass.

UNION STAMP CONTRACT.

Agreement entered into this _____ day of _____ 190 __

by and between _____

shoe manufacturer of _____

UNION STAMP CONTRACT

(Contrat pour la marque de l'Union. — *Texte franco-canadien.*)

Il est entendu, le 1904, par et entre M. X..., fabricant de chaussures à X..., reconnu ici comme patron,

Et l'Union des ouvriers cordonniers, ayant son quartier général, 432-434 Albany Bldg. Boston, Mass., reconnue ici comme union :

1° Que l'Union s'engage à fournir sa marque d'union gratis au patron, de ne pas augmenter les prix pour l'emploi de cette marque, de ne pas faire d'injustice entre le patron et les autres maisons ou personnes et corporations employant cette marque, de faire tous les efforts possibles et raisonnables pour propager la marque et pour créer des demandes pour les produits portant la marque de l'Union, en commun avec les autres patrons employant cette marque.

2° En considération des privilèges ci-dessus établis, le patron s'engage à n'employer comme ouvriers cordonniers que les membres de l'Union des ouvriers cordonniers, dans de bonnes conditions, et s'engage aussi à ne pas continuer d'employer un ouvrier, après avoir été notifié par l'Union que cet ouvrier est en objections avec l'Union, soit qu'il soit en retard de ses cotisations ou soit qu'il désobéisse aux règlements de l'Union ou pour toute autre raison ; le patron ne devra faire aucune injustice à l'ouvrier à cause de son activité dans l'Union.

3° Le patron s'engage à ne pas permettre directement ou indirectement que l'on place la marque de l'Union sur des articles en dehors de la fabrique, pour laquelle l'emploi de la marque de l'Union n'aura pas été autorisée. Le patron reconnait qu'il entrera en violation avec ce contrat s'il l'emploie dans toute autre place, excepté avec ceux autorisés par l'Union.

4° Il est entendu que l'Union ne causera ou ne sanctionnera aucune grève et que le patron n'organisera aucun chômage tant que ce contrat est en vigueur ; toutes questions de salaires ou de conditions de salaires qui ne peuvent pas être entendues mutuellement devant être soumises devant un Conseil d'arbitrage composé d'une personne représentant le patron et d'une pour l'Union. Ces représentants ainsi choisis devront choisir un tiers. La décision du Conseil d'arbitration sera établie en dernier ressort.

5° L'Union s'engage à aider et à procurer à l'employeur des ouvriers compétents, excepté pour ceux qui refusent de reconnaître l'article 4 de ce contrat ou ceux qui pourraient se retirer ou seraient exclus de l'Union.

6° Le patron s'engage à ne pas empêcher les collecteurs de ramasser les contributions qui sont dues par les ouvriers.

7° Le patron reconnaît que le président général ou son représentant, portant un ordre donné, pourront voir les ouvriers de la fabrique à n'importe quel moment.

8° Le patron reconnaît que l'Union est légalement la propriétaire de la marque et le patron s'engage à ne pas fabriquer ou faire fabriquer aucune marque. Il est encore une fois entendu que l'Union lui fournira toutes les marques qui devront être employées.

9° L'Union s'engage à ce que personne, excepté le président général ou son représentant portant une lettre de lui, n'aura le droit de demander la marque au patron ou de la recevoir de lui.

10° Si le patron viole ce contrat, il s'engage à rendre la marque qui se trouve dans sa possession, au président ou à son représentant, qui pourront prendre ces marques n'importe où elles puissent se trouver, sans qu'on ne puisse leur faire payer aucun dommage-intérêt.

11° Dans les cas où le patron ne rendrait pas ces marques au président ou à son représentant, le patron devra payer au président général la somme de 200 dollars, qui devront être reçus par le président général dans une action de contrat, portant du président général au bénéfice de l'Union contre l'employeur.

12° Ce contrat sera légal jusqu'à l'année . Si une des parties désire changer, annuler ou amender ce contrat, elle devra le notifier à l'autre partie trois mois avant l'expiration de ce contrat ; si les parties ne donnent pas cette notification, le contrat continuera à être en vigueur, ainsi de suite, d'année en année, jusqu'à notification.

13° Dans le cas où l'employeur cessera ou vendra son fonds ou une partie à toute autre personne ou corporation, ce contrat sera annulé, la marque devra être rendue au président général, sans aucune indemnité de l'Union, ou un nouvel engagement similaire à celui-ci sera fait entre le nouveau patron et le Conseil exécutif du Trade Union des cordonniers.

Fait à Boston, le 19 .

(SIGNATURES) (SIGNATURES)

Mardi 18 octobre 1904.

Je visite l'usine-fabrique de chaussures de M. W.-L. Douglas, à Montello, près Boston (Mass.). Cette fabrique comprend 2,000 ouvriers et employés, mécanisme complet des machines à coudre Singer, puis celles de l'United Shoe Machinery C° de Boston que j'ai déjà décrites précédemment.

J'admire la nouvelle machine à monter, la Niggerhead, les opérateurs sont tous très habiles à la faire fonctionner.

Il est 4 h. 1/2 du soir, je remarque que les opérateurs des machines Goodyears ont déjà quitté le travail. J'en demande l'explication à mon conducteur, qui me dit que l'Union a fixé à chaque spécialiste un nombre de paires à faire; une fois cette tâche terminée, ils quittent le travail, sans être obligés de demander la permission au contremaître.

Je constate également que les ouvriers ont beaucoup de liberté dans l'intérieur de l'usine, la surveillance me semble plus bienveillante que dans la plupart des usines françaises, où les contremaîtres sont presque des gendarmes ou croient en avoir les fonctions.

La moyenne du salaire est de 12 fr. 50 à 13 fr. 75 pour hommes, 11 fr. 25 à 12 fr. 50 pour les femmes.

Résumé, cette usine est bien organisée. M. Douglas, le président général de cette fabrique, vient de passer gouverneur de l'État du Massachusetts, comme candidat démocrate, aux dernières élections du 8 novembre 1904.

Pendant les deux jours que j'ai étudié, à Boston, l'organisation de la Trade Union des cordonniers, j'ai pu constater que les ouvriers américains sont mieux organisés que les ouvriers français. On peut s'en rendre compte avec le contrat qu'ils passent avec les fabricants. 80 °/o des ouvriers appartiennent aux unions, leurs caisses sont riches, ils peuvent défendre leurs droits avec énergie; les salaires sont plus élevés qu'en France, la moyenne est de 12 fr. 50 pour homme, 11 fr. 50 pour femme, et même les Trade Unions espèrent arriver à ce que la femme ait le même salaire.

La force des unions vient de ce qu'elles sont bien groupées, bien dirigées, puis, hélas! elles ne font pas autant de politique que les syndicats français qui ont presque tourné le but de la loi de 1884.

Nous quittons Boston à 8 heures du soir pour arriver à New-York à minuit.

Mercredi 19 octobre 1904.

C'est la dernière journée de notre mission, nous allons visiter les différentes curiosités de la ville, puis chacun boucle ses malles pour repartir le lendemain par la *Lorraine*.

Jeudi 20 octobre 1904.

J'accompagne mes collègues à bord de la *Lorraine*. L'heure du départ arrivant, je les quitte à regret, car je vais rester seul à étudier ce grand pays qu'est l'Amérique (1).

Je vois la *Lorraine* quitter lentement le port. La Garde républicaine, qui est à bord, joue la « Marseillaise », puis tout disparaît, et je rentre à l'hôtel, bien seul cette fois.

CONCLUSIONS

L'industrie américaine nous est supérieure par la possession de ses capitaux. Presque toutes les industries sont accaparées par des sociétés ou trusts, qui sont d'une grande puissance, protégés par le parti républicain qui est au pouvoir, et qui vient d'obtenir une forte majorité aux dernières élections du 8 novembre 1904.

Son tarif douanier est tellement élevé, en moyenne de 25 à 40 %, que la concurrence est difficile ; puis ce vaste pays se fournit presque de tout.

Dans l'intérêt du commerce français, il est nécessaire de fermer à double tour nos barrières, c'est-à-dire de leur appliquer le même régime douanier.

L'organisation des manufactures aux États-Unis est bien comprise, mais, rassurons-nous et disons-le bien haut, dans l'industrie de la chaussure, les fabricants français font tout aussi bien. Depuis une dizaine d'années, une très grande émulation s'est manifestée, et je suis heureux de signaler, dans mon rapport, une des maisons qui a été à la tête de ce mouvement, la maison Derrial père et fils, 11, rue du Jura, Paris.

J'ai visité cette fabrique de chaussures avant mon départ de France. pour la comparer avec les fabriques américaines, cette maison a tout le

(1) M. Louis Benoist, après plusieurs voyages d'intérêt commercial, s'est fixé comme agent commercial de maison française à Augusta (Maine).

machinisme modèle, et peut facilement éviter la concurrence des articles américains; ses articles sont même supérieurs comme qualités, car cette maison est dirigée par des vrais techniciens, au vrai sens du mot, qui, les premiers en France, ont su comprendre tout le parti que l'on pouvait tirer des machines Goodyears, et grâce à leur concours et à leurs capacités professionnelles indiscutables, ont aidé à conserver la bonne renommée des chaussures françaises.

Les écoles professionnelles en Amérique pour la chaussure n'existent pour ainsi dire pas, vu que les ouvriers ne sont que des numéros conduisant une machine; chaque usine fait ses apprentis.

Je signale cette erreur avec attention au Ministère du Commerce, qui pourra, en favorisant le développement des écoles professionnelles déjà existantes en France, avoir la légitime satisfaction d'assurer dans l'avenir la supériorité de la fabrication française.

Car j'ai la ferme conviction que seules les écoles professionnelles bien organisées sont à même de rendre de grands services à l'industrie, mais il faut que le Ministère du Commerce s'occupe activement de l'enseignement professionnel en prenant la direction de ces écoles sous son contrôle. L'Allemagne, la Suisse et l'Angleterre ont déjà réalisé dans cette voie de grands progrès, il est utile que le gouvernement comprenne que l'éducation ouvrière, c'est l'avenir du travail national.

Louis BENOIST,

Ex-Directeur de l'École de cordonnerie de Nice (Alpes Maritimes), Président de l'Union Compagnonnique.

RAPPORT DE HENRI DUGUÉ

Trésorier de la Chambre syndicale des ouvriers métallurgistes du Havre

---

New-York.

C'est après huit jours entre le ciel et l'eau que nous commençons enfin à voir les côtes d'Amérique, le dimanche 25 septembre vers 5 heures du matin; tous, sur le pont, nous sommes aveuglés par un brouillard qui heureusement se dissipe peu à peu, ce qui nous permet de voir de chaque côté de la rivière une végétation admirable.

Nous cherchons tous des yeux cette fameuse statue de la Liberté; mais voilà que la *Bretagne* s'arrête pour laisser accoster un petit bateau peint en blanc, sur lequel se trouvent les agents du service de la santé et de la douane.

Il faut descendre dans les salons pour subir l'interrogatoire de ces individus qui nous regardent dans le blanc des yeux et nous posent un tas de questions plus ou moins spécieuses.

Pendant ce temps, le navire s'est remis en route, et nous avons manqué l'entrée du port de New-York, et surtout la statue de la Liberté éclairant le nouveau monde avec une torche éteinte.

Nous finissons par accoster et descendre sous la tente, où déjà nos bagages nous attendent.

En France, les douaniers viennent à nous pour contrôler les bagages; en Amérique, il faut aller les chercher, et surtout avec les malles ouvertes, ou sans cela ils vous laissent en plan, car il ne faut pas perdre de temps.

Quoi! C'est cela New-York : un quai pavé d'une façon abominable, avec des tramways à chevaux. Ils sont rien en retard, les Américains!

Nous arrivons près de l'hôtel, cela change un peu, nous voyons des avenues très larges et bien parallèles qui s'étendent à perte de vue et des rues qui sont aussi bien perpendiculaires aux avenues; des tramways marchant à des allures d'auto et n'ayant qu'un unique tarif de 5 sous : pas de première, une seule classe; le nombre de personnes n'étant pas limité, la pancarte « complet » n'existe pas.

La première chose que nous demandons en arrivant à l'hôtel, c'est notre chambre, où un bon nettoyage pour nous est d'utilité. Nous montons par l'ascenseur, chose indispensable vu la hauteur des maisons ; les chambres sont très vastes, bien éclairées, rien dans les appartements que ce qui est utile, des lits plats et très larges ; salles de bain.

Les repas en Amérique sont très abondants, beaucoup de viande, peu de pain, mais de l'eau glacée comme boisson.

Notre repas pris, nous sommes partis pour une promenade d'orientation dans New-York. Les maisons sont très hautes, dix, vingt et même trente-deux étages ; nous en voyons plusieurs en construction où il n'y a que la charpente en fer, et où quelquefois le dixième ou le vingtième est fini, tandis que les étages du bas ne sont pas encore commencés ; cela tient à ce que les maisons sont construites par adjudication, par étages ; alors il arrive que l'entrepreneur qui a le dixième ou le vingtième commence et finit souvent avant ceux des premiers étages. Il n'y a presque pas d'architecture, ou, s'il y en a, cela est copié sur le vieux monde.

Les Américains sont avant tout pratiques, la beauté pour eux passe en dernier lieu ; quand on voit ces tramways aériens passant à la hauteur du deuxième étage, la charpente de cette voie cache ce qu'il pourrait y avoir de beau sur les façades des maisons et empêche même la lumière d'y entrer ; ces tramways passent avec une vitesse vertigineuse et font à leur passage un bruit assourdissant. Si, en France, une compagnie voulait ainsi monter une charpente en fer dans le milieu d'une rue, les protestations des habitants pleuvraient ; quand on pense à ce que le trottoir roulant de l'Exposition de 1900 a soulevé de critiques. Les Américains n'y pensent même pas, c'est utile, voilà le principal.

La voirie intéresse très peu les habitants, aussi l'entretien des rues laisse à désirer, c'est assez drôle, vu l'hygiène qui est d'usage dans presque toutes les maisons.

C'est dimanche, les magasins sont fermés et l'animation se porte surtout du côté du parc central, jardin immense de toute beauté avec de grandes allées, des arbres et des pelouses bien entretenus ; on voit circuler des voitures très légères où le cocher a son siège à l'arrière et des autos, surtout de marque française.

Nous nous sommes portés ensuite au quartier juif, quel contraste ! Les rues populeuses et sales, on voit des enfants se traîner à terre ainsi que les femmes assises sur le bord du trottoir.

A la rentrée à l'hôtel, un journaliste nous attend : c'est un rédacteur du *World* (Monde), qui nous prie de venir après-dîner visiter l'instal-

lation de la rédaction et de l'impression. Ce journal se tire à 400,000 exemplaires et à deux ou trois éditions; les ouvriers y sont tous unionistes (syndiqués), et le directeur ne s'en plaint pas.

Quand nous sortons du journal il fait nuit, l'architecture des maisons ne paraît pas, on ne voit qu'une immense dépense de lumière électrique semblant par les hauteurs des maisons toucher le ciel. Nous sautons tous dans un tramway, qui nous conduit directement au pont de Brooklyn. Vivement un trottoir pour nous garer, le mouvement qui se fait à cette place est presque impossible à décrire; plus de dix lignes de tramways dont les cars se croisent avec une rapidité effrayante. Quand on voit arriver de tous les côtés ces lanternes étincelantes cela vous produit une sensation vertigineuse.

Le pont de Brooklyn a été construit avec une hardiesse étonnante, et l'ingénieur qui s'est offert ce travail a dû faire quelques opérations mathématiques avant d'arriver à ce résultat. Ce pont, construit tout en fer, a 2 kilomètres de long, s'élève à environ 40 mètres au-dessus de l'eau et a 26 mètres de large; il possède au milieu un chemin pour les piétons, deux lignes pour les tramways électriques et deux routes pour les voitures.

Chaque jour, le pont est traversé par environ 200,000 personnes, 1,200 tramways électriques le sillonnent, autant de chemins de fer.

Nous l'avons traversé à pied au milieu d'un bruit infernal, et arrivés au milieu de la rivière nous pouvions contempler New-York la nuit, et ce spectacle était beau et grandiose malgré le bruit qui nous environnait.

Deuxième journée.

Au réveil, nous descendions pour le déjeuner les uns après les autres, mais on nous fit remarquer que si l'on n'était pas plus exact, il nous arriverait de rester sans manger, car les restaurants ferment à 9 heures et les garçons s'en vont.

En effet, les garçons ne sont pas assujettis, comme en France, à rester toute la journée au restaurant; leurs heures de travail sont distribuées de cette façon : de 7 à 9 heures pour le petit déjeuner; après, inutile d'insister, il n'y a plus personne.

Les maisons de commerce, de banque, etc., pour se faire une réclame se font bâtir d'énormes bâtiments.

C'est ainsi que l'Équitable a fait construire un bâtiment dont les étages supérieurs sont loués soit à des particuliers, soit pour faire des bureaux ou clubs. Il y a au sous-sol 25,000 coffres-forts; l'entrée est pourvue

d'une forte porte grillagée, un gardien vient vous l'ouvrir, ensuite pour passer il faut qu'un dallage, dans lequel la porte est encastrée, s'abaisse de 30 centimètres au-dessous du niveau du sol ; en plus de cette porte en acier, mesurant 50 centimètres d'épaisseur et pourvue comme fermeture de chaque côté de cinq pènes ronds de 50 millimètres rentrant dans les murs (en acier) d'environ 60 millimètres ; cette porte, la nuit, est électrisée.

Étant entrés, nous voyons de longs couloirs, où de chaque côté il y a les fameux coffres-forts, dont les fermetures sont toujours à secret ; les clients doivent dire au gardien le mot de passe qui se trouve consigné sur un registre. Avec de pareilles forteresses les capitalistes n'ont pas à craindre les voleurs, ni l'eau, ni le feu.

Le premier étage est loué au prix de 400,000 francs par an au club des avocats et hommes de loi ; il comprend un salon, où les personnes s'occupant des affaires peuvent manger tout en causant. Ce salon a un luxe incroyable ; ainsi, les banquettes sont recouvertes en peau de truie d'une seule pièce, il faut en perdre au moins dix pour en arriver à en avoir une de bonne. Salle à manger pouvant contenir 200 personnes à déjeuner, de 11 heures à midi ; cette salle possède le télégraphe indiquant les cours de la bourse ; les personnes s'occupant des affaires n'ont presque pas de temps pour déjeuner, c'est pourquoi il y a aussi des restaurants où l'on sert très vite à manger.

La plupart des banquiers, industriels, etc., ont leurs habitations en dehors de la ville, mais n'y vont que le soir quand la Bourse est fermée.

Il y a sept présidents de banque qui journellement mangent au club des avocats ; ce club est composé de 1,700 membres, payant une cotisasation annuelle de 100 dollars (500 francs).

On nous conduit ensuite sur la toiture pour nous montrer l'étendue de New-York, mais malgré les données de notre conducteur, et vu la grandeur de la ville, je m'y suis perdu ; la vibration sur ces hautes maisons est très accentuée. Du toit nous sommes allés à la cave, les barriques y étaient absentes et remplacées par une véritable usine ; elle se compose d'une machine à vapeur système Corliss, d'une force de 650 chevaux-vapeur, faisant fonctionner les pompes servant à monter l'eau dans les étages (froide et chaude) et à actionner les ascenseurs.

Une série de dynamos fournissent 110 volts et 1,700 ampères pour l'éclairage de la maison ; les chaufferies possèdent trois chaudières avec chargeurs automatiques, brûlant douze tonnes de charbon par jour. C'est ainsi que sont organisées toutes les maisons d'Amérique, elles

possèdent chacune leurs usines donnant toutes les commodités possibles.

La Fédération civique nationale organisait un banquet, où étaient représentés des présidents de sociétés industrielles, des présidents d'unions ouvrières ainsi que des députés de différentes nations allant au Congrès interparlementaire.

Nous y fûmes invités. Plusieurs d'entre eux ont prononcé des discours, où ils préconisaient l'entente entre le capital et le travail; le député belge Vandervelde répondit à ces discours par une démonstration prouvant que l'état social harmonique ne pouvait se réaliser que par la socialisation des moyens de production, il trouva symboliquement bien placés le représentant des capitalistes et Gompers, le représentant des Unions ouvrières, à chaque bout de la table, considérant la table qui les séparait comme une barrière infranchissable entre l'entente du capital et du travail.

Le soir nous partions pour Philadelphie.

Pour nous rendre à la gare, nous avons pris un bac afin de traverser la rivière, mais quel bac! On y transportait voitures, wagons et piétons.

Dans la gare, nous avons pu voir les énormes locomotives tant vantées dans le monde entier. En effet, ces monstres sont réellement grands, et peuvent fournir 120 kilomètres à l'heure; munis de grosses cloches qui avertissent de leur passage dans le milieu des rues, ils passent sans garages, rien que cette cloche qui sonne continuellement et les passants longent ces trains sans même y penser.

Philadelphie.

La ville de fer s'annonce par d'immenses clartés de toutes couleurs, qui partent des différentes forges et fonderies qui s'étendent le long de la voie ferrée.

Comme presque toutes les villes d'Amérique, Philadelphie a ses hautes maisons, ses rues et avenues en carrés, toujours numérotées ou ayant les mêmes noms, Broadway street, Washington street, Pine street, etc.

Le restaurant où nous sommes descendus n'est servi que par des nègres. Il est à remarquer qu'en Amérique les nègres sont presque tous domestiques, pasteurs ou artistes.

Nons sommes allés visiter les usines Baldwin qui occupent 13,000 ouvriers et font environ 2,000 locomotives par an; les ateliers sont ouverts jour et nuit.

La spécialisation du travail est générale dans les usines américaines, et c'est presque toujours cette méthode qui a fait la fortune des constructeurs; l'ouvrier qui travaille à fabriquer des cylindres devra toute l'année produire ce même travail, et, aux ateliers Baldwin, il n'est pas extraordinaire de voir des centaines d'ouvriers faire, tous, des pièces semblables de locomotives ; c'est ainsi que l'on voit des ateliers destinés spécialement aux cloches, aux roues et essieux, etc. Le machinisme est très développé, cela est dû à la liberté laissée à l'ouvrier de travailler comme bon lui semble, de faire les réclamations utiles au perfectionnement de la machine qu'il conduit toute l'année; les industriels américains, écoutant toute réclamation posée par les ouvriers et employés ne peuvent qu'en tirer profit. Les salaires y sont assez élevés et varient de de 15 à 18 dollars par semaine pour la durée globale de cinquante-deux heures.

Nous terminons notre visite par l'atelier du montage, où des locomotives sont finies et prêtes à livrer et ensuite transportées par d'énormes ponts roulants; ces locomotives sont beaucoup plus grandes et plus fortes que celles que nous employons en France; elles peuvent charrier des trains trois fois plus longs, font 5 mètres de hauteur sur rails et pèsent 140,000 kilogrammes avec le tender.

En France, pour se servir de ces locomotives, il faudrait surélever les tunnels et les ponts, le gabarit en étant trop petit pour laisser passer en hauteur ces machines. Les rails sont aussi beaucoup moins forts, et ne pourraient supporter les charges des voies ferrées d'Amérique.

Le jour où les Américains se sont aperçus qu'il fallait surélever les tunnels, les ponts et changer leurs rails, ils n'ont pas hésité, vu le bénéfice que cela devait leur faire réaliser. Avec des locomotives trois fois plus fortes, il faudra donc un seul mécanicien et un seul chauffeur au lieu de trois mécaniciens et de trois chauffeurs qu'il fallait auparavant, ce qui leur rapporte un bénéfice de 25 à 30,000 francs par an, plus le transport de trois trains réunis.

Je sais que c'est toujours au détriment de l'ouvrier que se perfectionne le machinisme en déterminant les crises de chômage; mais ici je ne veux pas raisonner la question sociale, me réservant pour plus tard; je ne fais donc que constater des faits.

Les Américains aiment beaucoup tout ce qui est réclame et sont très heureux quand ils peuvent faire visiter leurs usines et expliquer leurs organisations aux étrangers, et j'attribuerai les réceptions qui nous ont été faites en grande partie à cet état d'esprit.

Près de Philadelphie, à Nicetown, un industriel nous a reçus d'une

façon splendide. Je fournirai quelques détails sur cette réception pour donner une idée de la dépense exorbitante que les Américains n'hésitent pas à faire.

A l'arrivée du train, des voitures nous attendaient avec un employé de la maison pour nous conduire et nous faire visiter les usines Midvale Steel Works; le directeur, M. Harrah, qui a fait ses études en France, nous exprime la satisfaction qu'il a de pouvoir causer avec nous, et se met à notre disposition pour nous guider dans ses ateliers.

Nous allons d'abord dans les forges où d'énormes blocs d'acier, chauffés à blanc, passent au marteau-pilon donnant la première forme, puis de laminoirs en laminoirs jusqu'à leur complète terminaison, c'est-à-dire le bandage des roues.

Les nègres et les blancs travaillent ensemble. Nous demandons à notre aimable guide s'ils s'entendent bien; il répond que lui-même ne fait pas de distinction entre blancs et noirs et que cela doit être de même entre eux, puisqu'ils font partie des mêmes unions.

En effet, ces ouvriers font partie d'unions et le directeur en est satisfait, aimant mieux s'entendre avec des syndiqués qu'avec des ouvriers isolés qui, pour la plupart, ne savent jamais ce qu'ils veulent.

Nous passons ensuite dans plusieurs ateliers où, par série de cinquante, des tours verticaux changent de grandeur selon la série et les diamètres des bandages, où des ouvriers sont à faire le travail toute l'année; toujours la spécialisation du travail; ainsi, pour ne parler que du bandage des roues de locomotives, un très grand nombre d'ouvriers y sont employés et engagés à la grande production et au perfectionnement du machinisme par le travail primé et aux pièces; une autre partie des usines est consacrée à la fabrication des canons et autres pièces demandant de la précision.

Il est l'heure de déjeuner et nous sommes invités à monter dans des voitures qui nous conduisent au club des employés. M. Harrah, en attendant le déjeuner, nous explique l'organisation de sa société et de ses principes; il estime qu'en France on s'y prend bien mal pour faire produire l'ouvrier, en établissant une surveillance qui le prend pour un automate et non pour un homme.

« L'ouvrier, dit-il, ne produit que lorsqu'il a intérêt, on n'obtiendra rien de lui par la crainte, il faut toucher son égoïsme; c'est toujours l'avantage du patron d'avoir des ouvriers intelligents, doués de bonne volonté et d'initiative. Je n'ai pas exposé à Saint-Louis, ne trouvant pas l'avantage immédiat que j'ai trouvé en y envoyant à tour de rôle mes apprentis et mes contremaîtres qui, en étudiant les machines nouvelles

de cette Exposition, n'ont fait depuis que développer chez eux intelligence et l'esprit d'invention. Donc, vous voyez, ce n'est pas pour eux que j'ai fait cette dépense, mais bien pour moi.

« Pour engager les ouvriers à la production, nous primons les pièces qu'ils peuvent faire en plus de la tâche journalière, c'est-à-dire que si un ouvrier fait dix pièces par jour et qu'elles lui soient payées 1 franc la pièce, la onzième sera payée 2 francs.

« Nos contremaîtres et ingénieurs sont presque tous des jeunes gens de 25 à 30 ans, ils ne doivent faire qu'un petit stage chez nous, ensuite aller dans d'autres usines où ils verront toujours du nouveau et encore du nouveau.

« L'esprit routinier de France choisit souvent le plus ancien des ouvriers pour être contremaître, ce qui ne donne aucun progrès au point de vue des idées nouvelles. Il existe un contrat entre l'ouvrier et l'apprenti avec l'administration, mais si pour une cause imprévue, l'apprenti ou l'ouvrier voulait rompre le contrat, je ne m'y opposerais pas, il n'y a aucun intérêt pour l'administration à le garder, s'il veut s'en aller, car l'ouvrier ne travaillerait plus consciencieusement. »

Il engage les ouvriers à prendre plus de jours de divertissements que celui du dimanche et à faire des économies en plaçant leur argent dans les caisses d'épargne.

Après cette petite conférence, il nous conduit à la salle à manger qui est décorée avec des drapeaux français et américains et une table garnie de fleurs. Le repas nous est toujours servi par des nègres : il n'y a qu'un malheur, c'est à l'américaine, et je trouve que manger en Amérique est un vrai travail, vu l'abondance de la nourriture.

Au milieu du repas, nous nous voyons obligés de fumer une cigarette; et après cette nouvelle méthode de dîner, nous prenions congé de cet industriel n'ayant qu'un principe avant tout : *Business* (les affaires).

Washington.

La capitale des États-Unis d'Amérique, Washington n'a aucun point de commun avec les autres villes industrielles et commerciales, cette cité paraît bien monotone; il n'y règne d'activité que pendant la saison parlementaire.

Les rues et les avenues sont bitumées et très propres; des arbres les ornent de chaque côté formant un ensemble merveilleux; les monuments sont très nombreux, de bonne architecture et d'un intérieur splendide. Nous avons visité le Capitole où se réunissent le Sénat et la Chambre des députés.

La bibliothèque est un monument qui malgré les sommes dépensées à son ornement est bien américain ; il suffit pour s'en rendre compte de voir les brillantes dorures de l'intérieur.

En revenant à l'hôtel on nous apprend que le président Roosevelt désirait nous voir (1).

L'entrevue a été heureusement très courtoise. Quelques paroles que je crois peu sincères, où il prétendit faire tout ce qu'il pouvait pour les ouvriers en s'assurant l'aide de Mittchell, président de la Fédération des mineurs, ce qui, à mon opinion, est fait pour pouvoir mieux les rouler (2).

Nous avions ensuite réunion avec la Fédération américaine du travail (American Federation of Labor) qui réunit toutes les unions d'Amérique et plusieurs de celles du Canada et a son siège social à Washington. Le président est Samuel Gompers qui a la somme minime de 5,000 dollars (25,000 francs) par an comme appointements, et le secrétaire, Franck Morisson; les présidents des différentes fédérations corporatives y assistaient.

La Fédération américaine du travail est aux États-Unis ce qu'est la Confédération générale du travail en France; elle a groupé dans son sein 120 unions nationales, 33 fédérations d'industries et de métiers, 536 bourses du travail et 21,000 syndicats. Réunis dans le bureau de Gompers, nous nous entretenons des questions ouvrières en France et en Amérique.

Nous apprenons donc que, de même qu'en France, la Fédération des mouleurs fait une pression pour supprimer le travail aux pièces; que l'ouvrier mouleur gagne 15 francs par jour, travaille soit neuf heures ou huit heures selon l'État où il est employé.

Les écoles industrielles et d'apprentissage sont pour la plupart privées, il en existe très peu appartenant aux États; la durée de l'apprentissage est de trois ou quatre ans. Il est obligatoire ou ne l'est pas selon

---

(1) Le camarade Delesalle a, dans la *Voix du Peuple*, à ce sujet, manifesté son indignation en apprenant que la délégation avait été reçue par M. Roosevelt. Je comprends très bien cette indignation, car le président est le dirigeant suprême qui fait appliquer les lois contre ceux qui ont le malheur de ne pas penser comme lui.

J'y suis allé par curiosité afin de voir comment est organisé le palais de ce dieu politique américain. J'ai été envoyé aux États-Unis non pour représenter la classe ouvrière, mais simplement pour étudier les parties intéressantes de l'Amérique. Et je me demande pourquoi, au lieu de chercher à raisonner, on perpétue cette idée de toujours vouloir donner des exemples : les hommes ne pouvant être parfaits dans cette société, sont donc tous sujets à se tromper.

(2) Ces appréciations sont personnelles à M. Dugué.

l'État où ces écoles se trouvent: par exemple dans l'État de New-York, il est obligatoire.

Le machinisme en se développant de jour en jour réduit de plus en plus l'ouvrier à l'état d'automate. Aussi les unions demandent-elles que l'on apprenne aux jeunes hommes un peu tous les métiers pour éviter l'ennui que donne la spécialité. Elles cherchent à faire placer les écoles industrielles sous leur contrôle.

Les unions n'ont pas dans leur sein de cours professionnels, mais en font dans leur journal corporatif.

Quand la femme entre dans l'industrie, c'est souvent ce qui fait baisser les salaires, aussi certaines unions tentent-elles d'empêcher le travail des femmes ou alors le font payer au même taux que les hommes; la Fédération des cordonniers est arrivée à ce résultat.

Il nous avait été dit que les usines Baldwin, à Philadelphie, n'employaient pas d'ouvriers unionistes; Gompers prétend que cela n'existe pas et qu'il est arrivé à l'administration de traiter avec les unions.

Ce sont les unions du bâtiment qui sont les plus fortes et ont obtenu le plus d'améliorations; les salaires des maçons y sont très élevés et unifiés; ils font huit heures de travail par jour.

Gompers est partisan de la grande production, ce qui amène le développement de l'industrie et par la suite la diminution des heures de travail. Les unions observent la tenue et l'hygiène dans les usines et manufactures. La Fédération du travail empêche la création d'unions de nègres et exige que les blancs et les noirs s'unissent ensemble. Gompers ne se fie pas à tout ce qui a rapport à l'État et aime mieux voir les salariés bien groupés en unions pour défendre leurs droits par l'action directe.

Le *labelle* corporatif est de leur initiative, et celui de la Confédération générale du travail est exactement copié sur le *labelle* de la Fédération américaine du travail; chaque fédération d'industrie ou de métiers a un *labelle*, ce qui en fait un très grand nombre et tous les produits manufacturés en sont marqués.

Mais je trouve que l'usage d'un seul *labelle* serait préférable, par exemple celui de la Fédération américaine du travail, puisqu'elle groupe toutes les fédérations d'industrie ce qui simplifierait beaucoup les choses, le Congrès de Bourges en France a voté ce principe : le *labelle* de la Confédération seul.

L'administration est des plus compliquées dans les unions et partout où nous avons visité leurs locaux, aussi bien que ceux de la Fédération américaine du travail, il ne manque pas d'employés et tous les rouages

que peuvent créer les organisations d'autorité. Il est à constater que ces principes de discipline font la force des unions et ont donné de bons résultats en ce qui concerne les palliatifs. Les syndiqués ne reculent devant rien pourvu que leurs unions soient prospères, ne s'occupent pas de la liberté et sont comme leurs industriels, pratiques avant tout. Il est certaines corporations où vous ne pouvez travailler si vous n'êtes pas unioniste.

A Chicago, un cuisinier français arrivant dans cette ville avec sa femme et ses enfants et presque sans ressources, s'est vu forcé de travailler dans un autre métier parce que l'Union des cuisiniers et maîtres d'hôtel lui imposait un droit d'entrée de 40 dollars (200 francs) et il ne pouvait travailler comme cuisinier sans faire partie de l'union.

Je lis dans une brochure de propagande que j'ai rapportée et qui a pour titre : Pourquoi nous nous unissons ? « Nous nous unissons parce qu'il faut que nous nous unissions, ce n'est pas par sentiment ni par charité, c'est pour les affaires. » On sent très bien ici le caractère des unions, c'est simplement pour les salaires que les ouvriers sont unis.

L'augmentation des salaires, la diminution des heures de travail, c'est très bien, mais cela ne suffit pas et il ne faut pas aller bien loin pour voir combien l'entente entre le capital et le travail tant préconisée dans les statuts des unions, devient de plus en plus difficile à cause de la surproduction qui augmente de jour en jour le nombre des chômeurs et en plus de cela on ne donne plus les bénéfices promis aux actionnaires qui veulent appliquer des baisses de salaires pour compenser leurs pertes.

En ce moment les capitalistes sont en train de le prouver en déclarant qu'ils veulent la suppression de toutes les unions ouvrières devenant gênantes pour l'application de ces baisses de salaires.

Et dans les réunions que nous avons eues avec les unions des différentes villes où nous avons passé, leurs représentants voient bien qu'ils sont dans l'erreur et tombent d'accord avec nous que pour faire cesser ce mauvais état de choses, il faut la suppression définitive du régime capitaliste, cause de tous les maux.

Nous quittions le soir la capitale fédérale pour nous rendre à Pittsburgh. Jusqu'à Washington nous avions voyagé en wagon-couloir où l'on peut circuler d'un bout à l'autre du train ; il n'y a qu'une seule classe, les banquettes sont en velours rouge à dossiers pour deux personnes et à renversement, afin de pouvoir se placer dans le sens de la marche du train ou à l'inverse ; elles sont alignées de chaque côté d'un passage qui assure la circulation facile, laissant un espace court entre elles, vous ne pouvez vous étendre, et c'est assez fatigant de voyager de la sorte ; à

chaque bout du wagon il y a un water-closet d'un côté pour les hommes et de l'autre côté pour les femmes, un réservoir à eau glacée avec un verre qu'on ne lave jamais et où tout le monde vient se désaltérer, car l fait très chaud dans les wagons.

Mais de Washington à Pittsburgh, nous avons passé la nuit dans les pullmans (ce sont les wagons-lits d'Amérique), ils sont très longs, possèdent environ vingt lits dans le sens de la longueur du wagon, placés de chaque côté laissant un couloir au milieu; dans la journée, le lit supérieur est encastré dans l'épaisseur des parois bombées du wagon et devient complètement invisible, le lit inférieur est formé par les deux banquettes qui se font face; le jour, chaque voyageur a sa banquette.

Quand le train partit, vers 9 heures, les lits n'étaient pas encore faits ils sont préparés par un nègre (ce sont toujours des nègres qui font le service des pullmans), une grande tringle tout le long du wagon possédant un rideau se fermant par des boutons et tombant du haut en bas; l'espace entre le lit inférieur et le lit supérieur est très petit, il est impossible de s'y asseoir; on commence par se dévêtir le plus possible dans le couloir et ensuite il faut faire le reste couché sur le lit.

Le matin, vers 7 heures, le nègre vient vous réveiller et à tour de rôle on va faire sa toilette dans le fumoir où se trouvent les lavabos, des serviettes grandes comme un mouchoir de poche, un peigne et une brosse à cheveux; tout le monde se sert de ces mêmes objets de toilette sans même y penser; une fois le travail du nègre fini, c'est-à-dire les lits remis en place et les banquettes nettoyées, il vient brosser vos habits avec un petit ballet en crin (l'unique brosse à effets de l'Amérique).

Pittsburgh.

Avant d'arriver à Pittsburgh, nous suivons le fleuve l'Ohio, qui est un affluent du Mississipi; de chaque côté de la rive, il y a une quantité innombrable de fourneaux servant à épurer les minerais qui arrivent directement des mines, toute la végétation est brûlée par la fumée que dégagent les hauts fourneaux de Pittsburgh.

L'entrée est incroyable et les fabricants de religions, qui font croire aux enfants de la ville qu'il existe un enfer pour les méchants, n'auraient qu'à prendre cette fournaise comme point de comparaison; mais celui-là est un enfer qui se raisonne, montre qu'il y a vie active et non mort. Jamais je n'ai vu chose pareille, ce n'est que flamme et fumée; que l'on s'imagine cette quantité presque incalculable de cheminées, de hauts fourneaux, d'usines, etc., etc.

On n'y voit pas le ciel, qui est confondu avec d'immenses nuages de fumée de toutes les couleurs, grise, jaune, rousse, bleue et noire.

La population de Pittsburgh est de 359,250 habitants; il y a un capital industriel d'environ dix milliards de francs.

Pittsburg doit sa richesse à sa situation au centre d'une région déjà prospère et aux inépuisables richesses de son sous-sol : houille à fleur de terre, de minerai de fer et d'autres métaux, pétrole, gaz naturel.

A l'arrivée du train, des ingénieurs des usines électriques de Westinghouse, un président de caisse d'épargne, nous reçoivent et demandent que l'on veuille bien les suivre pour visiter les ateliers Westinghouse et les aciéries Carnegie.

Mais nous n'avons pas déjeuné et là le surmenage commence à se faire sentir et c'est ainsi pour chaque ville; à peine est-on arrivé qu'il faut courir visiter les usines ou les manufactures; enfin à l'hôtel, on nous donne quinze minutes pour manger, ne disposant que de ce temps, car nous devons reprendre un train qui nous conduit directement aux ateliers Westinghouse. Nous avons pu avoir quelques renseignements concernant la cité de Pittsburgh que M. B.-M. Dufresne, un de nos conducteurs, a bien voulu nous donner.

C'est Pittsburgh qui est le centre du trust de l'acier et ces quelques chiffres donneront une idée de l'importance de l'industrie du fer; trente-trois hauts fourneaux y travaillent toute l'année, absorbent 4,000,000 de tonnes de minerai, soit le quart de la production totale des États-Unis; 3,000,000,000 de kilogrammes de fer brut y sont produits. Le tiers des rails d'acier fabriqués en Amérique sortent de Pittsburgh; il en est de même des lingots d'acier.

Il existe aussi dans la région de Pittsburgh des grandes quantités de gaz naturel, gaz analogue au grisou, mais il est inodore, il n'est pas assez pur pour servir à l'éclairage, mais on l'emploie pour le chauffage des maisons et des usines, ayant une grande puissance calorique. Comme la consommation de ce gaz est très grande 1,000,000 de mètres cubes par jour, on va le chercher jusqu'à 150 kilomètres à l'ouest, par des canalisations nombreuses. Pour l'huile de pétrole, il en est expédié 40,000,000 de barils chaque année par voie ferrée ou par eau.

Ainsi qu'on peut le voir, Pittsburgh est favorisé par la nature, et c'est pour cela que l'industrie y est si développée; grâce au perfectionnement du machinisme, Pittsburgh défie toute concurrence étrangère.

En plus des produits naturels, le transport par eau est très facile, la ville étant enserrée par deux larges fleuves, l'Alléghany et le Monongahela qui forment ensuite la rivière gigantesque de l'Ohio.

Pendant que l'on donnait ces quelques explications, nous arrivons aux ateliers Westinghouse, où l'on fabrique surtout tout ce qui a rapport à l'électricité, depuis les compteurs électriques jusqu'aux dynamos d'une puissance formidable ; on y fait des turbines à vapeur, etc. Ils emploient 50,000 ouvriers et employés ; ces ateliers sont immenses, bien aérés et bien éclairés, d'une tenue irréprochable et d'une propreté remarquable ; on y voit des lavabos en faïence avec des essuie-mains (propres) de place en place, ventilation d'air froid en été et d'air chaud en hiver, de manière à avoir toujours la même température ; des water-closets très bien tenus (chose rare en France, ou plutôt je veux dire dans la plupart des ateliers français).

Comme dans les autres usines métallurgiques, on y rencontre le travail de la spécialité et beaucoup de perfectionnement au machinisme.

Je vois en passant, dans la partie de la petite mécanique, une quantité de petites perceuses et forets par ordre de diamètre ; ainsi, pas besoin de changer de foret chaque fois, il n'y a qu'à se diriger vers la machine du diamètre du trou à percer, il en est de même dans les tours et machines-outils, fraiseuses, perceuses, mortaiseuses, etc. ; on voit qu'il n'y a pas d'hésitation dans l'achat d'une nouvelle machine, pourvu qu'elle produise.

Les ponts roulants vont avec une vitesse étonnante, on dirait qu'ils se poursuivent.

Aux chaudières, les foyers possèdent des chargeurs automatiques. On peut se donner en plus petit une idée des ateliers Westinghouse, de Pittsburgh, soit en installation, soit en perfectionnement, en voyant les ateliers du Havre. Les ouvriers y font cinquante-deux heures de travail par semaine et gagnent environ 3 à 4 dollars par jour.

Après un repas pris à un club destiné aux employés des usines Westinghouse, mais toujours à la vapeur ou plutôt à l'électricité, cela va plus vite, nous partons visiter les ateliers Carnegie (partie de la fabrication des rails en acier).

En entrant dans ces aciéries, une surprise peu commune nous attendait : dans un salle, on vit tout un armement ; nous avons demandé ce que voulaient dire ces armes dans un atelier de construction, on nous en donna l'explication. En 1901 (1), M. Carnegie, le fameux milliardaire, voulut montrer comment il comprenait l'entente entre le capital et le travail (tant préconisé par les unions).

---

(1) Voir pour plus amples détails : *La Corporation de l'acier des États-Unis et la grève de ses ouvriers en 1901.* — Musée social, n° 2, février 1902.

Il fit fortifier ses usines avant de déclarer une baisse de salaire, se fiant un peu trop sur les *scabs* (jaunes); forcément il y eut grève déclarée par les unions; mais voyant le côté faible des scabs, Carnegie fit appel pour les protéger à l'agence de police Pinkerton, qui envoya un millier d'hommes en les armant de revolvers et de coups-de-poings américains; le bateau qui amenait ces policiers par la rivière avait été tenu en échec par les grévistes qui s'opposaient à leur débarquement; mais comme les agents ne se souciaient pas de débarquer devant ces camarades furieux, ceux-ci prirent une centaine de barils de pétrole et les vidèrent dans la rivière en y mettant le feu.

Bientôt le bateau fut environné de flammes et commença à brûler; c'est alors que les policiers durent déguerpir (voilà de l'action directe).

Après cette explication j'ai compris pourquoi ce capitaliste construisait des bibliothèques (gratuites pour le peuple) afin de racheter le sang des ouvriers qu'il fit verser dans plusieurs grèves.

Un guide envoyé par la direction nous conduisit d'abord à la fonte des lingots d'acier servant à la fabrication des rails. Des trains entiers venant des hauts fourneaux chargés de grandes cuves remplies de fonte en fusion vont au convertisseur Bessemer pour en faire de l'acier.

Le convertisseur Bessemer est une sorte de grande poche en forme d'œuf qui se charge par le haut, supportée par deux énormes tourillons, afin de pouvoir basculer une fois la fonte arrivée au degré de fusion voulu, un violent courant d'air enlève toutes les impuretés contenues dans ce métal; ensuite on y verse un produit chimique et voilà la transformation de la fonte en acier : d'énormes grues font basculer le convertisseur et son contenu se déverse dans de grandes cuves en inondant la fonderie d'étincelles, cette cuve fait la même opération dans d'autres poches ayant la forme du lingot, c'est-à-dire environ 1 m. 50 de long sur 0 m. 70 d'épaisseur; la locomotive se met en marche vers des fours à réchauffer, nous suivons donc ce train chargé de lingots et arrivons sous un grand hall; les fours à réchauffer, au nombre de douze environ et alimentés par le gaz naturel, sont placés à la file indienne laissant au milieu un passage, les portes s'ouvrent on ne sait comment à l'arrivée d'un pont roulant possédant au bout de sa chaîne d'énormes griffes, qui, sous le commandement de l'ouvrier qui le conduit, saisissent et retirent le lingot presque blanc, les doigts des griffes s'écartent et le laissent tomber sur un wagonnet, qui part aussitôt avec son fardeau et le conduit sur des cylindres, qui eux-mêmes l'enlèvent aux laminoirs; pendant ce temps, le pont roulant a recommencé son opération. Nous passons aux laminoirs où des mains invisibles attrappent le

lingot, le tournent et le retournent et le font passer et repasser entre les cylindres qui le pétrissent, l'allongent et arrivent de cylindre en cylindre à faire le rail et comme cela des 1,000 kilometres par jour. Mais ces ateliers sont déserts et nous voyons passer les wagonnets sans qu'un seul homme s'en occupe, un simple marteau frappe sur une tôle pour avertir de leur passage, nous cherchons les hommes qui font fonctionner les laminoirs, nous les trouvons derrière des tôles manœuvrant des leviers, et c'est assez curieux de voir si peu d'ouvriers faisant fonctionner une pareille usine, tandis qu'il en faudrait des milliers s'ils n'avaient pas ce machinisme perfectionné. Nous sortons abasourdis par le bruit, contents d'avoir vu mais aussi contents d'être partis, ayant eu chaud, et noirs comme des charbonniers.

Nous retournons vivement à l'hôtel pour dîner, devant aller le soir au théâtre.

Les théâtres en Amérique sont pour la plupart très bien, quoique un peu chargés de dorure. Il y fait très chaud malgré les ventilateurs qu'il y a en grande quantité et, ce soir-là, je n'ai pu attendre la fin de la représentation, ne pouvant résister à la chaleur mourante qu'il fait l'été en Amérique. Leurs pièces sont remplies à tout instant de gigues et de danses, avec de la musique de foire, et je ne pouvais m'empêcher de penser à celle de notre illustre théâtre Flavigny, au Havre.

Le deuxième jour nous sommes allés visiter la Caisse d'épargne dont M. Rutis est le président. Les employés vont aux domiciles des ouvriers porter des petites tirelires, où ces ouvriers veulent bien y mettre leurs économies, qui sont ensuite portées à la Caisse d'épargne et leur rapportent 4 %. Et M. Rutis nous expliquait qu'il poussait de la sorte les ouvriers à faire des économies pour se préserver des crises de chômage. (Toujours pratiques ces Américains, ils ont peur des ventres creux.)

Nous avons aussi visité une verrerie, mais malheureusement je n'ai pas vu ce que j'aurais voulu voir : la machine à souffler le verre à vitre; ces établissements ne faisant à Pittsburgh que la verrerie ordinaire, le verre à vitre se faisant sur un autre point.

L'industrie du verre est tout nouvellement établie en Amérique, mais je crois fort qu'elle prendra comme le reste une grande extension.

On nous conduit ensuite au mont Washington pour bien nous donner une idée de la cité de Pittsburgh, et là nous avons pu voir l'enfer dans toute son étendue avec sa fumée et ses flammes.

De là nous sommes allés dans un yacht qui a remonté l'Ohio pour nous faire voir ses deux rives garnies de fonderies, leur étendue, et les

ateliers Carnegie qui relient les deux rives par un pont gigantesque leur appartenant, et nous voyons encore là leur imprudence : un train entier était en garage sur ce pont. Et enfin c'est bien fatigués que le soir nous prenions le train pour Saint-Louis.

On nous fait manger dans les dining-cars (wagons-restaurants); on y est très bien et l'on y mange à merveille, les repas sont abondants et servis par des nègres vêtus de vestes blanches et de pantalons sombres, une fleur vive piquée à la boutonnière. C'est la plus grande distraction du voyage de traverser tous les wagons pour aller manger au dining-car qui se trouve souvent à l'arrière du train.

Saint-Louis.

Nous sommes arrivés à Saint-Louis le samedi soir par la gare centrale, où une quantité innombrable de lignes traversent et aboutissent. Les Américains sont très fiers de cette gare, qui est surtout immense mais affreuse comme aspect; le nombre de trains étant considérable, l'entrée en gare des trains est très lente et souvent on est obligé de faire machine en arrière pour prendre une autre ligne.

A la descente du train, M. Alfred Picard, commissaire général du gouvernement français à l'Exposition de Saint-Louis, accompagné de deux secrétaires, nous reçut et nous donna des renseignements concernant l'Exposition.

Dans le tramway qui nous conduisait, nous pensions tous que, restant plusieurs jours à Saint-Louis, nous allions pouvoir nous reposer (quelle erreur, nous avons éprouvé encore plus de fatigue); malgré la vitesse des tramways, la distance est toujours longue, l'étendue de la ville étant immense, environ 36 kilomètres de long sur 20 de large; enfin nous arrivons à l'hôtel. Toujours la même chose : au rez-de-chaussée le bureau, salle de correspondance et fumoir, avec téléphone; vous n'avez, si vous le voulez, même pas le mal de chercher les adresses, une employée étant de service constamment et payée par l'hôtel; de l'autre côté, le bar et les lavabos, l'ascenseur pour monter aux chambres et au restaurant; là nous avons eu le vrai genre de la vie américaine : on y était servi par des femmes qui se trouvaient scandalisées de nous voir rire et d'entendre notre joyeux bavardage, tandis qu'à côté de nous les Américains, toujours impassibles, prenaient leurs repas très vite pour aller aux affaires; nous, c'était autre chose : réunis seulement à ces moments, nous en profitions pour nous communiquer nos impressions sur l'Exposition.

C'est Saint-Louis qui a tenu le record pour l'abondance de nourriture : à une table de huit personnes nous nous sommes vus devant cent deux plats ; il ne faut pas croire pour cela que nous devions manger tout, mais ce qui nous faisait plaisir simplement, et ils ont certains mets qui ne sont pas à dédaigner, tel les glaces qu'ils réussissent à merveille, la viande très tendre, les fruits, surtout les bananes, etc. En France on nourrirait bien trois à quatre personnes avec pas plus d'aliments. Mais c'est la coutume en Amérique : on gagne beaucoup de dollars, il faut les dépenser ; nous nous sommes informés s'il en était de même dans les ménages américains, il paraît que oui, autant de gaspillage. Enfin, ils ne peuvent s'en trouver plus mal de multiplier ainsi leurs menus, afin de choisir ceux qui leur plaisent.

Le lendemain de notre arrivée à Saint-Louis se trouvait un dimanche, et comme dans les autres villes tout est fermé, même l'Exposition, nous avons pu jeter un coup d'œil sur une partie de la ville.

Les magasins ont de jolis étalages avec des mannequins dont les têtes de cire sont très bien moulées.

L'installation chez les coiffeurs est bizarre : le client est couché sur de grandes chaises, les pieds allongés à la hauteur du buste, et ce doit être un vrai supplice de se voir tourner et retourner la figure de toutes les façons ; les coiffeurs prennent très cher, pour une coupe de cheveux et la barbe cela coûte parfois un dollar. Si chez les coiffeurs on trouve une différence autant pour la vue que pour l'installation, qui est souvent située dans les sous-sols, les coiffeurs en France sont, à mon avis, beaucoup préférables.

Les cireurs de chaussures, tant ignorés dans les coins de rue en France, ont en Amérique de grandes chaises dorées et sculptées, ils ont quelquefois même une boutique possédant quatre ou cinq chaises ; ils prennent 10 à 15 sous pour en cirer une paire ; c'est une industrie qui n'est pas à dédaigner ; me faisant cirer un jour, je m'aperçus que mon cireur parlait français, je le questionnai, j'appris qu'il connaissait plusieurs langues étrangères, lui demandant pourquoi il avait choisi cette profession qui est si peu intéressante, il me répondit qu'il y trouvait un grand bénéfice et se faisait quelquefois 6 à 7 dollars par jour.

L'Amérique laisse entière liberté à toutes religions ; aussi n'en manque-t-il pas, et dans chaque ville c'est par centaines que l'on peut compter le nombre des églises ; je ne sais si les Américains leur sont bien favorables. Nous avons vu, comme en France, les pantomimes de l'armée du Salut, et pu voir qu'ils servaient ni plus ni moins de comi-

ques dans les rues, et quand leurs musiques se mettent en marche, elles ne sont suivies que par bien peu de monde.

Je crois que chez les Américains c'est une manie que de vouloir de l'or partout, aussi en remarque-t-on jusque dans leur bouche quand ils rient et laissent voir deux ou trois dents en or et quelquefois plus; cela n'est réellement pas beau, c'est peut-être pratique.

Les femmes, aussi bien que les hommes, chiquent une espèce de pâte qui, paraît-il, aurait des propriétés digestives; je ne sais si c'est bien bon, c'est toujours bien désagréable de les voir mâchonner toute la journée.

Le mardi soir, nous avons vu toute la population de Saint-Louis en fête et les Américains s'amuser et rire aussi follement qu'en France : c'était la fête du Prophète voilé (carnaval américain local); une cavalcade passe dans les rues accompagnée de musiciens et d'une foule immense, se bousculant et s'inondant de petits confettis carrés; les chars représentaient d'abord en tête le Prophète voilé; suivaient les différents pays : France, Allemagne, Italie, etc.; un char a attiré mon attention, c'est celui de la Louisiane, représentant notre illustre sanguinaire Napoléon signant la cession de cet État. Les Américains ont l'air d'avoir un culte pour Napoléon; je ne sais si c'est parce qu'il a été un grand capitaine à comparer à Cartouche ou à Mandrin, mais on voit à Saint-Louis son portrait partout où l'on passe. Les chars étaient tous éclairés à l'électricité, prise par un trolley aux fils des tramways et décorés d'une façon splendide, ainsi que les costumes.

Cette fête se termine par un grand bal où le prophète doit se faire connaître en ôtant son voile.

Nous devions faire trois quarts d'heure de tramway de l'hôtel à l'Exposition, ce qui nous faisait perdre beaucoup de temps; sur six jours que nous avons passés à Saint-Louis, nous avons été forcés d'en consacrer deux autrement qu'à l'Exposition, le dimanche l'Exposition étant fermée, impossible d'y entrer, et une autre journée en partie aux camarades des unions. Donc cinq jours pour voir cette immense foire (comme l'appellent les Américains), c'était bien peu; nous devions rester un jour de plus, mais la Société des caisses nationales enregistreuses de Dayton nous priait de bien vouloir venir les visiter, et nous n'avons pas eu à regretter cette visite, étant donnée la valeur de cette organisation tant au point de vue social qu'industriel et commercial.

The World's Fair (la foire du monde).

L'entrée de The World's Fair est affreuse; pas de porte monumentale, de simples guichets installés dans des baraques en bois. A peine entré, on est abasourdi par une vingtaine d'hommes qui, munis de porte-voix, appellent les visiteurs pour l'endroit de l'Exposition qu'ils ont à représenter; ces appels ressemblaient plutôt à des mugissements de bêtes fauves ; aussi nous les appelions les *beuglemen*.

Plus loin nous apercevons sur les pelouses, avant d'arriver aux monuments, des compagnies d'infanterie et d'artillerie défiler et faire les pantomimes militaires ; les regardaient, des badauds qui applaudissaient leurs singeries, on dirait qu'ils n'ont que cet agrément à offrir au public. Depuis la guerre hispano-américaine on a fait revivre chez le peuple américain cette idée qu'il faut une armée pour défendre la patrie. Et bientôt les usines des fabricants de machines agricoles se transformeront en manufactures d'engins de destruction de l'espèce humaine, surtout quand la surproduction se fera réellement sentir sur les instruments de pacification. Et quel serait le résultat de cet enthousiasme guerrier qui pourrait naître parmi ce peuple américain? Qui paierait ces frais de guerre, si ce n'est le peuple qui serait forcé de verser de l'argent afin de sauvegarder non pas la production, puisqu'elle est en trop grande quantité, mais bien les coffres-forts de ses maîtres alors en danger? Je ne crois pas que, comme en France et en Allemagne, les États-Unis exigeront le service militaire obligatoire; les Américains paieront volontiers, admireront même ceux qui sont soldats, mais leur patriotisme n'ira pas jusqu'à aller se faire tuer, ce n'est pas dans leur tempérament. Pour les volontaires, il y a à l'Exposition même un exemple du résultat du patriotisme. Le général boër Cronje est forcé de s'exhiber devant le public et de retracer cette malheureuse guerre du Transvaal qui a fait tant de victimes; c'est vrai que peut-être quelques entrepreneurs ont vu là un moyen comme un autre de gagner des dollars, mais c'est bien un triste exemple pour ceux qui sont animés par cette idée de patrie.

L'ensemble de l'Exposition est assez bien comme étendue, trois fois plus grande, dit-on que celle de 1900 à Paris, mais beaucoup plus vide; la première journée, nous avons fait au galop le parcours des principaux palais.

Tout autour de l'Exposition, un chemin de fer minuscule transporte quelques voyageurs; la locomotive a environ 1 mètre de hauteur sur 2 mètres de long, s'il n'y avait que ce moyen de transport pour les visi-

teurs cela n'irait guère vite, mais l'idée est ingénieuse et compensée par un tramway électrique qui lui aussi en fait le tour.

Nous n'avons donc vu dans notre première visite qu'une partie de l'Exposition, car, pour la voir entièrement, je crois qu'il aurait fallu au moins un mois, étant donnée sa grandeur.

Au palais des beaux-arts, l'exposition des tableaux de peinture était des plus médiocres, d'après les délégués peintres (car je ne puis parler en mon nom personnel, n'étant pas connaisseur de peinture). Les Français n'ont pas envoyé ce qu'ils avaient de mieux.

Le palais français rachetait en décorations comme en peintures ce qui manquait chez les exposants en tableaux, il représentait le Trianon de Versailles avec ses magnifiques jardins.

Devant le palais de l'agriculture, une idée peu banale est venue à un horloger pour se faire de la réclame: il a fait construire une horloge dont le cadran est fait d'une pelouse, où les heures sont marquées avec des fleurs de même que les aiguilles; et cette horloge fonctionne avec la précision d'un chronomètre.

Le palais de l'agriculture était le plus grand des palais; il montrait combien les États d'Amérique sont avancés comme culture et production de la terre, et les Américains, toujours pratiques, avaient installé, selon les États, des originalités qui forcément attiraient l'œil: c'est ainsi que l'État de Californie avait un ours monté tout en pruneaux; un autre État était représenté par un éléphant, ou une maison, bâtis avec des fruits produits dans cet État; l'État de Missouri avait installé un petit champ de blé et de maïs, où une faucheuse mécanique coupait les céréales pendant que son conducteur fumait tranquillement sa pipe; une fois la faucheuse passée, les épis se relevaient et ainsi de suite, on aurait pu croire à un jouet d'enfant; il y avait aussi dans ce palais une exposition de machines agricoles, locomobiles, batteuses, etc., pour les travaux de campagne, etc., seule partie étant de ma compétence, dont je vais pouvoir donner quelques appréciations.

Une machine m'a semblé assez surprenante, c'est celle exposée par « The Griser Manufacturing Company's Steam Plowing Outfit », charrue possédant huit socs, mue par la vapeur. Les socs de cette monstrueuse machine sont indépendants les uns des autres, on peut donc se servir de deux, trois ou quatre suivant les défectuosités du terrain à labourer. On évalue la force pour chaque soc à trois chevaux, ce qui fait donc vingt-quatre chevaux pour les huit socs. Il faut, pour faire manœuvrer cette machine, un mécanicien et un chauffeur, c'est, comme on peut le voir, bien peu d'hommes pour beaucoup de travail.

Il se trouvait aussi bien d'autres instruments de campagne que l'on voit si souvent débarquer au Havre, j'aurai l'occasion de revenir sur la fabrication de ces instruments, ayant visité à Chicago une fabrique de machines agricoles.

Après ce parcours rapide, où nous avions abattu un nombre respectable de kilomètres, c'était bien las que nous allions à la recherche de la sortie, quelle bousculade! Si l'entrée n'est pas monumentale, la sortie est de même, mais bien pratique pour séparer la foule; pas de figures désagréables de policemen, de simples piquets de bois espacés d'environ un mètre à un mètre en font le service et des tourniquets à la place des portes. Ces moyens matériels sont beaucoup plus pratiques que la force brutale des agents de police et ont bien vite raison du monde. Une fois sortis, ce n'était pas chose facile que de prendre le tramway, c'est un assaut en règle qu'il faut faire, les femmes sont beaucoup plus entreprenantes que les hommes et se font bien déchirer pour arriver à monter; mais une fois montés on entend un *all right*, tout le monde rit et le tramway se met en marche.

Le mardi, les délégués se séparaient suivant les parties qu'ils avaient à étudier. Je me trouvai donc avec un camarade mécanicien de Paris. Nous nous dirigeons d'abord vers le palais des transports, où il ne manquait pas de machines intéressantes; mais quelles difficultés pour arriver à se faire comprendre, ne trouvant presque personne sachant parler le français.

Les Américains, là, montraient encore combien ils étaient forts pour les moyens de transport, surtout pour tout ce qui a rapport aux voies ferrées.

Les locomotives y étaient en abondance, mettant en comparaison les progrès faits d'une année à l'autre, en plaçant côte à côte une locomotive exposée en 1903, avec une autre de 1904. Une locomotive y était remarquable, exposée sous le titre de « la plus grande locomotive du monde » possédant des roues de 56 pouces de diamètre (1 m. 422), son poids avec l'eau est de 240 tonnes; pouvant passer des courbes de 30 degrés, deux cylindres haute pression à l'arrière, d'un diamètre de 20 pouces (508 millim.) et deux cylindres basse pression à l'avant, de 32 pouces (812 millim.) de diamètre; le premier cylindre, c'est-à-dire la haute pression prend directement la vapeur dans la chaudière, de là au deuxième cylindre haute pression et ensuite au condenseur pourvu d'une valve automatique imperceptible à pression réduite et de là dans les cylindres à basse pression qui changent la machine Compound après la première révolution des tiroirs; pour accroître la puissance de la machine, une valve indépendante pour les cylindres à haute pression, le mécanicien peut à volonté changer la machine en action directe dans les quatre cylindres, ce qui peut augmenter la puissance de 20 %. La puissance attractive est de 71,500 livres en marche simple et

85,000 livres à pression directe; il y a trois roues pour chaque cylindre, soit douze roues. Cette locomotive est de la fabrication Schenectady et construite d'après les plans de l'ingénieur français Mallet. Une de ces locomotives fonctionnait montée, sur une tourelle dans le milieu du hall.

Des wagons de transport d'aliments possèdent doubles parois entre lesquelles il y a de la glace qui est produite par une machine à froid mue par les essieux.

Les wagons de marchandises qui méritent d'être étudiés sont ceux qui se déchargent automatiquement, de la fabrication Goodwin Car Company. Ces wagons sont classés en deux catégories : la classe H et la classe G. Ils ont une longueur de 18 mètres et une largeur de 5 m. 50, la hauteur sur rails est de 5 mètres, leurs poids à vide est de 21,500 kilogrammes et leur contenance est pour la classe H de 45,350 kilogrammes et pour G 34,250 kilogrammes; comme on peut le voir d'après ces données, ce sont des wagons beaucoup plus grands que ceux que nous avons en France, de plus ils se déchargent automatiquement au moyen d'un cylindre à air comprimé placé à l'arrière, ils peuvent s'ouvrir sur les côtés entre les roues, c'est-à-dire sur la voie et séparément, soit un côté ou l'autre, suivant le besoin.

Autrefois, pour décharger un wagon, il fallait sept hommes, qui, pour vingt tonnes, mettaient quarante-cinq minutes; avec ces nouveaux wagons un seul homme suffit pour décharger un train entier en quelques secondes. Nous les avons vus en opération à Pittsburgh. Pour décharger, le train ne s'arrête pas.

Pour charger de houille les chalands, ils ont installé sur le bord du quai des sortes de louves, qu'ils abaissent autant qu'il en faut suivant la longueur du chaland, le train arrive, les wagons s'ouvrent automatiquement et voilà le chaland chargé qui part pour donner sa place à un autre. Pour faire tout ce travail, il n'a fallu peut-être que deux ou trois hommes (si nos camarades charbonniers du Havre voyaient cette manière d'opérer, que diraient-ils, eux qui se mettaient en révolte contre de malheureuses grues à crapauds). Les Américains se servent beaucoup de ce genre de travail pour faire le remblai des voies, des vallées, etc. Ces wagons sont munis de l'accouplement automatique Westinghouse qui épargne tant de morts d'hommes, car de cette façon, inutile que l'employé de chemin de fer vienne accrocher les wagons, en risquant comme il arrive fréquemment en France, de se faire broyer.

Une locomotive allemande de la maison Henschel et fils a aussi attiré mon attention. Cette locomotive a comme propriétés d'éviter la résistance de l'air, recouverte entièrement, le mécanicien se trouve placé à l'avant pour observer la route et transmet ses ordres par un tuyau acoustique à son chauffeur qui se trouve à l'arrière, elle peut tirer 400 tonnes de marchandises à une vitesse de 80 milles à l'heure pouvant aller jusqu'à 90 milles et a une force de 1,800 chevaux-vapeur.

La société Westinghouse avait aussi exposé avec son accouplement automatique, des tramways électriques avec les derniers perfectionnements, c'est-à-dire la vitesse, le confortable pour les voyageurs et aussi la sûreté par le frein à air comprimé sur rails.

Jusqu'ici je n'avais encore rien vu de bien surprenant exposé par des Français ou pour mieux dire comparativement aux progrès des Américains sur les moyens de transport, mais, sur l'automobile, les Français se sont distingués je crois, et marchaient au premier rang.

Les maisons Mors, Renaud, Aster, Richard-Brasier, Clément, etc., exposaient des automobiles d'une grande valeur autant comme aspect que comme puissance de vitesse, et là les Américains prouvaient leur infériorité en exposant des machines beaucoup moins élégantes, mais cela doit venir de la difficulté qu'il y a à voyager en Amérique sur des routes mal entretenues, et j'attribuai à celà ce retard du développement de l'automobile; c'est pourquoi, en passant dans la galerie des bicyclettes, je m'aperçus d'un perfectionnement que l'on ne rencontre pas en France, ou tout au moins dans la bicyclette ordinaire, c'est le tube de selle à ressort.

Si l'exposition du palais des transports était très intéressante, sur la mécanique non moins l'était le palais de la machinerie, qui renfermait tout l'outillage pour construire ces machines (locomotives, wagons, automobiles, etc.). En 1900, la galerie de Vincennes à l'Exposition de Paris nous prouvait déjà combien les Américains étaient forts comme outillage, et dans ce palais de la machinerie les exposants étrangers étaient écrasés par ce progrès. Après avoir tourné et retourné dans cet immense hall sans pouvoir arriver à trouver quelqu'un qui sache parler le français, car ce n'était pas tout que de voir les machines, il nous fallait des explications, nous trouvons un camarade français qui était occupé aux machines Belleville et a bien voulu nous conduire et demander pour nous les renseignements que nous voulions.

Puisque j'en suis aux Français, je parlerai du bien petit nombre des exposants, à part les suivants : Chaudières Belleville, ainsi que leur machine marine de 1,500 chevaux. Générateurs Niclausse tant employés dans le monde entier, même par les Américains par six cuirassés de la marine de guerre des États-Unis. Machine à faire le filet de pêche de la maison Zang, de Paris; son représentant nous fait remarquer que le placement de ces machines est très difficile en Amérique, car elles paient un droit de 45 °/₀. Maison Grosselin exposant une machine à apprêter les soies plus perfectionnée que celles des Américains, mais coûtant beaucoup plus cher. Condenseur Souché qui se voit forcé d'établir une maison en Amérique, vu les droits de douane que l'on impose.

Et la plupart des autres exposants manquaient de renseignements, presque toutes les machines ne fonctionnaient pas, et quel contraste auprès des Américains chez qui, depuis la plus petite jusqu'à la plus grosse machine fonctionnait devant nous.

Les machines-outils exposées par tant d'Américains ont toutes tendance à ne faire que la spécialité, cherchent autant que possible à supprimer les dépenses de forces inutiles, telles que les transmissions et donnent la marche de la machine directement par un dynamoteur; quand ils ne peuvent pas rendre la machine automatique, c'est l'ouvrier qui le devient par la répétition des mêmes pièces.

C'est ainsi que nous voyons des tours d'un perfectionnement remarquable ne pouvant servir que pour aléser, avec une tourelle possédant plusieurs outils, le chariot n'avance que parallèlement, transversalement, c'est la poupée qui d'ordinairement est fixée, qui fait cette opération. Ce système de tour appartient à la fabrication de Jenes et Lamson Machine Company, il est d'autant plus avantageux que l'on n'a pas besoin de changer d'outils, n'ayant qu'à faire mouvoir la tourelle sans déranger le réglage de l'outil à la mesure demandée.

La maison Villes Tool Works exposait de fortes machines à fraiser et à raboter, des tours verticaux qui commencent à être beaucoup utilisés dans les usines françaises, toujours mues par des dynamoteurs, ce qui est fort pratique, n'ayant qu'une manette à faire fonctionner pour changer de vitesse.

La machine automatique à percer, exposée par The National Automatic Tool Company est d'un perfectionnement admirable; elle possède une tourelle de six sections, chaque section a autant de forets que le côté de la pièce à travailler doit avoir de trous, une fois un côté percé, la pièce et la tourelle font une évolution et s'arrêtent d'elles-mêmes à la section voulue, il n'y a que la pièce à changer, le reste se fait donc automatiquement et voici le bénéfice qu'ils prétendent obtenir par cette machine : 50 % de dividende sur le prix d'achat.

La compagnie The Cleveland Automatic dépassait comme progrès pour les machines automatiques que j'ai pu voir; cette compagnie ne recule devant rien, pourvu qu'elle arrive à faire presque tout automatiquement, non seulement elle ne se contente pas de donner la pièce de tour, mais la même machine fait aussi le fraisage et par ces moyens cette compagnie ne s'est pas arrêtée aux malheureuses petites vis prises dans la barre d'acier ou de cuivre, mais on est arrivé à fabriquer des vis sans fin, des pignons, etc., dont les pièces ne peuvent être prises dans la barre et qui ne doivent être forgées; elles sont emmagasinées dans un appareil placé au-dessus de la machine, où elles tombent une à une et sont prises par deux griffes qui les placent dans le tourteau qui se serre toujours automatiquement, les outils nécessaires à leur façon arrivent tour à tour et ainsi de suite, le simple travail de l'ouvrier consiste à placer les pièces forgées dans le magasin.

J'ai souvent entendu dire en parlant du travail américain, qu'il était vivement fait, mais n'avait pas de précision et était très mal fini. La maison Brown et Scharp, de Providence, prouvait bien le contraire en exposant un bel outillage très soigné et bien perfectionné. J'aurai l'occasion de revenir sur ces usines, les ayant visitées étant à Boston.

Des outils qui ne tiennent pas beaucoup de place et qui pourraient passer inaperçus sont les outils fonctionnant au moyen d'air comprimé et s'adaptant à bien des sortes de travaux (riveter, buriner, percer, etc.), qui sont déjà pas mal utilisés dans les usines françaises, ce qui prouve qu'ils ont un réel avantage, et qui sont non seulement employés dans la métallurgie mais aussi dans les carrières, les mines, etc.; ils suppriment l'effort et la fatigue que les ouvriers ont à frapper du marteau toute la journée, et le résultat est donc beaucoup plus économique.

Une presse Orevi, de fabrication allemande, est assez monstrueuse; il est vrai que pour le travail qu'elle a à produire, cette presse a une pression de 6,000 atmosphères par centimètre carré, et arrive à faire ressortir sur des vases en bronze des dessins en relief qui dépassent 5 et 6 millimètres (avec des machines semblables, les graveurs n'ont plus qu'à se croiser les bras).

Une série de machines à vapeur Corliss, ou tout au moins du même principe, c'est-à-dire les tiroirs remplacés par des valves. Le camarade qui nous conduisait nous fait remarquer qu'il y avait avec ces machines une économie de vapeur, mais qu'elles n'avaient qu'un inconvénient : elles se trouvaient souvent arrêtées par le déréglage des valves.

Plusieurs maisons américaines exposaient, avec des machines à vapeur, des turbines, entre autres, la société Westinghouse avait une turbine à vapeur de 600 chevaux ; je ne sais si leurs données sont exactes, n'ayant pu les contrôler, mais d'après une brochure traitant leurs turbines à vapeur, ils prétendent qu'il y a beaucoup plus d'économie de charbon à employer des turbines que des machines à cylindres, et sur les deux nouveaux navires de la Compagnie Cunard, qui sont plus importants que le transatlantique la *Lorraine*, ils possèdent des turbines à vapeur d'une force de 60,000 chevaux, et font une économie de 35 °/₀ de charbon. C'est bien dans le perfectionnement des turbines à vapeur et celui des machines automatiques qu'il y a réellement un progrès bien accentué; d'un côté nous avons les turbines à vapeur qui simplifient beaucoup le travail et en même temps suppriment bien des frottements existant dans les machines à cylindres ; sur l'économie, comme je l'ai dit précédemment, je ne sais si leurs données sont exactes, ayant toujours entendu dire le contraire, qu'il y avait plus de dépenses de charbon pour les turbines à vapeur; mais quand bien même il ne s'agirait que de perfectionner, le principe reste le même, plus de machines monumentales demandant un grand nombre d'employés, les avaries plus faciles à réparer, le travail étant beaucoup moins compliqué, non seulement pour les conduire mais pour les fabriquer.

Pour la machine automatique, les Américains ont dépensé une grande partie de leur intelligence à son perfectionnement, ce qui n'est pas resté sans donner de bons résultats.

C'était un peu chose forcée qu'après s'être basé sur ce principe, la spécialité, il en soit sorti l'automatique, obligeant l'ouvrier à répéter le même travail toute l'année, qu'il est dans la nature de l'homme de chercher à avoir le moins de mal possible, que petit à petit, aidés de mathématiciens, ils soient arrivés à cet apogée qui en ce moment ne peut faire sourire l'ouvrier, étant à son détriment, mais, quand il saura le comprendre devra être à son avantage.

Le palais de l'économie sociale renfermait tout ce qui avait rapport au développement du cerveau des hommes et surtout des enfants, tant pour l'éducation que pour l'enseignement primaire professionnel et supérieur.

Les principales universités d'Amérique y étaient représentées de même que les écoles d'agriculture et professionnelles.

Ils démontraient tous les principes enseignants; ainsi pour les écoles d'agriculture, par des propriétés chimiques et physiques, ils démontrent les substances nécessaires à la vie contenues dans chaque végétal, la recherche des différentes terres et les végétaux ayant des tendances à y féconder, de même que les insectes qui détruisent d'autres insectes nuisibles.

Les écoles d'arts et métiers et d'apprentissage exposaient divers ouvrages faits par leurs élèves, non pas copiés exactement sur des machines déjà faites, mais bien de leur invention, ou tout au moins le perfectionnement apporté par eux-mêmes aux machines qui y étaient démontrées.

L'État de Colorado montrait les étapes faites dans les écoles, autant pour l'enseignement que pour l'hygiène des bâtiments qui, de petits, manquant d'air, sont devenus spacieux et munis de tout le confortable hygiénique. Ce qui nous semblait nu et triste, c'était le manque d'architecture; mais pour eux cela leur est fort égal, pourvu qu'ils aient toutes leurs commodités.

En France, la réaction cléricale et imbue de préjugés a réussi à empêcher l'œuvre du camarade Robin dans l'école de Cempuis (1) par des manœuvres déloyales qui lui sont si souvent reconnues. Certes, dans cette institution, était pratiquée avec de bons résultats la coéducation; mais certaines manières d'enseigner ne leur plaisaient pas, c'est ainsi que, à la place de faire chanter aux élèves des chants n'imprégnant dans les cerveaux que des idées de haine et de carnage, Paul Robin en remplaçait les vers par des paroles de paix et d'humanité, ce qui ne pouvait que mettre en furie les buveurs de sang de toutes catégories; de même que l'on n'enseignait à l'orphelinat de Cempuis que les données scientifiques et non les dogmes religieux.

En Amérique, la coéducation se pratique dans de nombreuses écoles avec aussi de bons résultats; mais il n'y a pas cette presse qui, en France, ne s'occupe que de petits bavardages et ne trouve pas une colonne pour la discussion sérieuse. Pourquoi vouloir toujours que la fille et le garçon vivent séparément, tandis que le frère et la sœur, même adoptifs, vivent bien dans cette situation, pourquoi les filles et garçons n'apprendraient-ils pas côte à côte, sur les bancs de l'école, les mêmes

---

(1) Lire à ce sujet *Cempuis*, par Gabriel Giroud, ancien élève de l'orphelinat de Cempuis.

leçons, quand il n'y a pas de différence entre le cerveau de l'un et de l'autre. Rien n'est à cacher, tout doit s'expliquer, se comprendre, et cela évite des suppositions qui ne peuvent qu'amener des effets contraires; il est à espérer que le peuple français, qui pourtant croit marcher le premier pour l'évolution des idées, écrase ces préjugés et institue les écoles mixtes qui sont les préférées des Américains.

La Société française pour la propagation de l'Espéranto, la langue internationale, avait aussi exposé ses idées et ses espérances. Je partage avec cette Société l'étude de cette langue, qui ne peut être qu'un bienfait pour resserrer les liens de fraternité entre les peuples, afin d'éviter les carnages que l'on appelle guerres, qui doit aussi se propager parmi les syndicats de façon à éviter ce qui arrive souvent dans les congrès internationaux, la traduction des discours de chaque délégué, étranger au pays où se fait le congrès; si les délégués savaient tous une langue internationale, telle l'Espéranto, cela n'occasionnerait pas ces pertes de temps que nous avons pu constater nous-mêmes, chaque fois que nous avons eu réunion avec les Trade Unions. Au congrès de Bourges, la question d'une langue internationale avait été posée, et c'est l'Espéranto qui a été accepté, comptant déjà de nombreux adeptes parmi le monde syndicaliste.

La Chambre consultative des associations ouvrières de production de France était aussi représentée; je ne crois pas que l'Amérique soit bien favorable aux sociétes ouvrières de production; elles auraient d'abord trop de mal à lutter avec les gros capitalistes qui se réunissent la plupart du temps sous la forme du trust, et que pourrait faire par exemple une association de camarades métallurgistes contre les Carnegie ou les Westinghouse, qui, sitôt qu'ils apprendraient l'organisation de cette association, ne tarderaient pas à la faire sombrer. Et quand bien même, que peuvent faire les sociétés de production qui ne sont faites, une fois établies, que pour donner satisfaction à une petite quantité d'individus, qui le plus souvent deviennent plus sectaires que les patrons eux-mêmes, et la plupart de celles représentées par la Chambre consultative ont un directeur, tirant sur les bénéfices un tant du cent, ce qui est très mauvais pour l'évolution des individus, qui est le principal avant tout. On ne peut admettre comme étant favorable au développement des intelligences que l'institution des milieux libres, qui, eux, sont à base communiste, les autres y sont contraires. Un fait s'est produit il y a quelque temps au Havre : un camarade manœuvre se trouvant de passage dans les environs fut embauché par un ouvrier de la Coopérative de production le Bâtiment, il fut payé au taux d'un manœuvre pendant que l'ouvrier tou-

chait un déplacement et une journée beaucoup plus forte, comme si le ventre du manœuvre n'avait pas les mêmes besoins que celui de l'ouvrier. Une autre fois la Coopérative des charbonniers déchargeait les navires de charbon pendant la grève générale des mineurs: Vive la solidarité ouvrière !

Bien d'autres palais auraient peut-être été intéressants à visiter, mais l'Exposition de Saint-Louis avait un grand inconvénient, c'était son étendue qui devenait impossible pour nous, ayant peu de temps à consacrer à l'Exposition.

Pendant que je suis sur l'Exposition, je parlerai du Pike que nous avons visité avec les camarades des unions. Comme je l'ai dit au commencement de l'Exposition, nous avons dû consacrer une journée avec eux, donc le soir (je suis forcé de faire le Chinois, de commencer par la fin) nous sommes venus au Pike où se trouvaient toutes les attractions des différents pays représentés; la plupart des directeurs se sont sérieusement coulés dans ces attractions, ayant une grande dépense d'installation, et encore la plupart nous ont assez fait rire. Une de ces sortes de baraques représentait Paris, qui était écrit par de grosses boules électriques; nous nous adressons à la caissière qui ne peut nous répondre ne sachant pas le français, tandis que les quartiers algériens et tunisiens etc., tous parlaient français.

Dans la journée passée avec les unionistes, nous avons visité la plus grande brasserie du monde, Anhaeuser Busch, couvrant une étendue de 125 ares; ils ont 1,250 chevaux, 23 voitures automobiles, possèdent verrerie en bouteilles, 800,000 bouteilles par jour; ils ont environ de quatre à cinq mille visiteurs par jour, ont des employés spéciaux pour les visiteurs avec des salles pour y déguster leur bière; les employés ont reçu des instructions pour savoir toucher le côté faible des visiteurs; ainsi, pour nous ils nous font voir des machines système Corliss, d'un ingénieur français Delavergne, ils n'ont qu'un but, propager leur bière dans le monde entier.

Les camarades des unions, partout où nous avons passé, ont chez eux le système américain; ils sèment en grand les dollars, cherchent par ces moyens à nous éblouir.

Ils nous conduisent en voitures par les quartiers neufs de la ville; là on peut voir que Saint-Louis est une ville neuve, d'une étendue toujours à perte de vue, toute en construction, mais qui promet d'ici quelques années de devenir une des plus belles villes d'Amérique; mais les routes sont bien défectueuses aux alentours de l'Exposition, et nous nous demandions à chaque instant si nous n'allions pas verser tellement les

ornières sont profondes, nous arrivons tout au bout de l'Exposition où un bâtiment est tout nouvellement construit, c'est le *The Women's Journal* (journal des femmes).

Chose assez bizarre, en Amérique, il n'y a pas comme en France d'urinoirs à chaque carrefour de rue; et un petit incident s'est produit quand nous sommes descendus de voiture; ce bâtiment se trouvant dans un emplacement tout à fait vide d'habitations et étant sur le bord de la route, avait un talus comme à la campagne; nous nous figurions en France et nous nous mettions en devoir de satisfaire nos besoins quand les personnes du journal crièrent au scandale; pensez, devant l'autorité cela valait au moins vingt-cinq dollars d'amende; les Américains rentrent dans les hôtels ou Buildings, où ils trouvent, sans que personne s'occupe d'eux, les objets nécessaires à leurs besoins, cela n'est pas plus sale que ces sortes de baraques sur les boulevards.

Dayton.

Au train, un des directeurs de la Caisse nationale enregistreuse nous attendait; ils ont dû payer le Pullman spécial qui nous conduisit à Dayton, cette ville n'étant pas comprise dans notre programme; mais peu leur importaient les dépenses, pourvu que nous venions les visiter et dans le Pullman commençaient leurs gracieusetés. Nous étions arrivés à 9 heures; nos couchettes étant prêtes, fatigués, nous nous mettons tous à nous dévêtir, quand le directeur vient nous offrir de la bière et des cigares, trouvant que nous ne pouvons nous coucher de la sorte.

A l'arrivée du train, plusieurs employés de la Compagnie sachant le français nous attendaient avec des voitures. Après avoir pris connaissance des diverses corporations que nous représentions, ils nous conduisirent à un hôtel où un repas nous était servi. Ce repas du lever est en Amérique, plus abondant que celui de midi, considérant que l'on ne peut bien travailler en ayant l'estomac trop chargé. Ensuite, on nous fit voir, du haut de l'hôtel, l'étendue de la ville.

Nous nous dirigeons, toujours en voiture, à l'usine. Là, je n'ai, pour ma part, jamais rencontré autant de bien-être pour l'ouvrier que dans ces usines. La salle où nous entrons est la bibliothèque pour le personnel de la Compagnie; elle est très bien garnie, ayant, sur les tables de lecture, tous les journaux pouvant être intéressants. De là, d'une autre salle, celle des conférences et des petites fêtes, toujours pour le personnel, et un de nos conducteurs, M. Gouffaut, qui est d'origine française, nous fait l'historique de la Compagnie de la Caisse nationale

enregistreuse, dont le sympathique président est M. Patterson. Il nous montre, d'abord, l'installation du premier bâtiment, la construction des autres bâtiments, ainsi que leurs améliorations, l'agrandissement de ces usines, vu le développement de la vente des caisses enregistreuses. Chaque explication est accompagnée d'une vue cinématographique, ce qui les complète très bien. Ces usines sont arrivées déjà à un très beau progrès ; autour du bâtiment nu, on a fait pousser des arbres, des pelouses, des fleurs, rendant son aspect beaucoup plus agréable. M. Gouffaut exprime les intentions de la Compagnie, qui ne sont pas de s'arrêter à ce point, mais de rechercher toujours le mieux-être.

Dans cette même salle, ils font venir des orateurs qui doivent traiter des sujets d'éducation, d'économie pratique et de jardinage. A ce sujet, ils ont formé un groupe qui a pour but de donner aux jeunes enfants le goût d'aimer les fleurs et la culture ; ils ont aussi des brochures permettant de s'instruire.

Nous continuons ensuite notre visite par les bureaux des employés des différentes sections ou départements, comme ils les appellent. Il y a le département du téléphone, contenant cent quarante-cinq appareils desservant les bâtiments ; celui des machines à écrire, employant cent cinquante jeunes filles. Dans le département de la correspondance et de la propagande, ils usent environ 100,000 timbres pour la réclame et peuvent, d'accord avec l'administration des postes et le gouvernement, mettre eux-mêmes le timbre du contrôle de l'État, ce qui évite du travail aux postes. L'imprimerie de la Compagnie emploie cent ouvriers ; ils ont installé la linotype, étant toujours à la recherche du progrès ; il y est imprimé le journal des femmes et celui des hommes, composé par le personnel, soit hommes ou femmes. Nous apercevons, en traversant les couloirs, que, de place en place, il y a, à notre grand étonnement, des tableaux indiquant que nous devons passer visiter aujourd'hui leurs usines ; la liste des noms y est aussi, de manière que les employés et ouvriers soient bien renseignés sur les visiteurs de chaque jour, car, tous les jours, cela est de même, l'administration ne faisant rien sans en prévenir son personnel. Il y a aussi un livre de réclamations où ouvriers et employés y écrivent chaque jour les modifications qu'ils croient devoir être faites dans le département auquel ils appartiennent. Le président discute les questions à chaque réunion du Conseil d'administration.

Une salle spéciale est réservée aux artistes, car ce sont aussi des artistes qui sont employés soit à orner les livres de réclame ou les affiches ; ils font des dessins soit de leur idée, soit de celle d'un jour-

nal ou d'une réclame d'une autre maison, ornent et peignent les photographies, etc.

Chaque bâtiment est relié aux autres par un couloir orné de fleurs et de plantes, de cette façon, pas besoin de sortir d'un département à un autre; il y a ascenseur pour les étages supérieurs.

Les vendeurs et les représentants doivent faire un stage à une école placée dans leurs bâtiments, où on leur apprend non seulement la manière de bien vendre, mais la connaissance de la caisse enregistreuse elle-même pièce par pièce, et ont un examen à passer avant d'être envoyés dans une partie du monde, car ils ont des représentants dans le monde entier.

Ils nous ont montré dans une salle un très grand nombre de caisses enregistreuses, ayant été faites par d'autres maisons et achetées par eux dans la vente de ces maisons, pour qu'elles ne soient pas données à d'autres et afin qu'il n'y ait que la Nationale dans le monde entier. Ils montrent là combien ils sont forts pour le commerce, ont une vue très large des moyens de placements de leurs caisses, et en plus de cela cherchent par tous les moyens possibles à couler les industriels qui tentent de les imiter dans leur fabrication. Pour exciter au perfectionnement non seulement de leurs caisses enregistreuses mais aussi de l'outillage qui les produit, ils délivrent des brevets et des primes et se complimentent du résultat que cette idée a donné. Et pour chaque perfectionnement nouveau, ils se font délivrer un brevet dans les États où ils les vendent.

Ainsi, comme production, voici le nombre de caisses qu'ils arrivent à donner pour le mois de septembre : 6,276.

Tous leurs ouvriers et employés (hommes et femmes) sont allés à tour de rôle à l'Exposition de Saint-Louis aux frais de la Compagnie et ont dû donner à cet effet leur impression, la direction en a fait imprimer un livre pour les rapports, un pour femmes et un pour hommes.

On nous conduit dans les salles à manger des employés et ouvriers, où un petit déjeuner nous est offert. Il existe des salles à manger pour hommes et pour femmes, d'un aménagement luxueux, possédant pianos, machines à écrire à la disposition des ouvriers. Dans la salle où nous sommes, elle peut contenir 300 hommes, qui paient pour leurs repas un prix proportionnel à leurs salaires; pour les jeunes filles, leurs repas sont taxés à 0 fr. 25 par jour; les femmes mariées ne peuvent y manger, la Compagnie considérant qu'elles doivent avoir un intérieur à elles. Si les ouvriers doivent travailler des heures supplémentaires, le repas est fourni aux frais de la Compagnie.

Nous avons mangé suivant le menu du jour, et il serait à souhaiter que tous les ouvriers fussent traités de cette même manière.

Nous passons ensuite dans les divers ateliers, tours automatiques, perceuses, etc., c'est d'une grande propreté ; bien aérés et bien éclairés par une quantité incalculable de vitres. En France, on a soin de barbouiller le peu de vitres qu'il y a pour ne pas que les ouvriers perdent du temps à regarder dehors. La Compagnie nationale pense le contraire, et voici en quels termes elle exprime ses idées : « Quand l'ouvrier s'ennuie, il ne peut travailler, c'est l'ignorance qui dépense et l'intelligence qui produit » ; c'est pourquoi non seulement c'est bien éclairé, mais elle laisse aux ouvriers une vue très gaie en entourant l'usine d'arbres, de fleurs et de verdure ; de place en place, au lieu de voir les règlements, tant affichés en France, il y a des pancartes avec inscriptions faites d'idées de grands penseurs, et j'en vois de Français, tel que Voltaire, Victor Hugo ; dans le département des machines automatiques voici les phrases qu'ils exposent : « En perfectionnant la machine on rend l'homme cher et le produit bon marché », et dans tous les départements c'est de même. Voici les maximes qui sont aussi affichées, de Victor Hugo : « Presque tout le secret des grands cœurs repose dans ce mot : persévérance », « Pourquoi vivons-nous si ce n'est pour nous rendre la vie moins difficile les uns les autres ? », de Hawthorne : « L'éducation fait l'homme », et de bien d'autres auteurs ; que diraient les nationalistes ! « Il y a un pouvoir cent fois plus fort que les baïonnettes, c'est le pouvoir des idées », « La paresse est le sépulcre d'un homme vivant », « Se plaindre de la destinée n'est qu'exposer notre faiblesse d'âme ».

Dans le département des meules à émeri et de la fonderie, on pourrait croire à une atmosphère viciée par la fumée et la poussière de cuivre, il n'en est rien, car devant les meules se trouvent d'énormes tuyaux aspirant les molécules dangereuses à respirer, et pour les fonderies, ces mêmes tuyaux aspirent aussi la fumée à mesure qu'elle se dégage, soit des moules, soit des fourneaux, et ces ateliers sont tout aussi propres que si l'on y faisait des métiers ne produisant aucune poussière.

Les ateliers occupés par les femmes sont aussi faits dans les mêmes principes de propreté et d'hygiène, et je crois qu'ils doivent moins constater des cas de tuberculose, qui sont si fréquents chez nos malheureuses petites ouvrières, qui doivent rester pendant dix heures et même plus dans des pièces qui ne contiennent pas le nombre de cubes d'air voulu pour chaque personne. Les manches et les tabliers blancs qui garantissent leurs vêtements sont fournis et lavés par la maison : elles travaillent toutes assises sur des chaises à haut dossier, de manière

qu'elles ne se fatiguent pas. Deux fois par semaine, la Compagnie organise des bals où les employés peuvent venir se distraire, donne aussi des cours de danse et tout ce qui a rapport au développement physique. Des salles de bains et de douches très bien aménagées, avec dallages en marbre et d'une propreté minutieuse, d'un côté des bâtiments pour les hommes, de l'autre pour les femmes; ils ont, l'hiver, vingt minutes toutes les semaines, toujours sur le compte de la maison, et l'été deux fois par semaine; autant que cela pourrait leur faire plaisir à leur compte; des lavabos en faïence ayant eau chaude et froide dans chaque département, ainsi que des water-closet toujours en faïence, d'une propreté à ne pas y croire, et certains industriels français, qui pourtant ont toujours l'air de pleurer sur le sort de leurs ouvriers, ne feraient pas mal de les comparer à ceux qui sont des véritables foyers épidémiques qu'ils laissent aux ouvriers. (Il y a des lois de sécurité et d'hygiène publique pour les ateliers et manufactures! O lois combien ironiques!)

Une infirmerie, qui sert en même temps de salle de repos pour les dames, est merveilleusement aménagée, où les lits reflètent la blancheur de même que les tabliers et manches des infirmières, qui, elles, sont choisies parmi les plus douces personnes de l'établissement, et doivent apprendre tout ce qui peut être utile à l'infirmerie.

Mais nous devons terminer notre visite dans les ateliers, étant un samedi, car ils arrêtent à midi et ne travaillent plus l'après-midi.

Nous devons prendre notre repas dans le Club des directeurs, où environ une centaine de personnes prennent les leurs quotidiennement.

Chaque fois que nous nous trouvions dans des visites semblables, chaque délégué cherchait dans nos conducteurs celui qui nous semblait être le plus sympathique, je me trouvais donc avec un jeune directeur d'origine autrichienne, qui a bien voulu me donner certains renseignements que je n'avais pu avoir durant le parcours des ateliers. Et pendant que nous prenions notre repas, j'examinais les directeurs qui nous entouraient et à mon grand étonnement, à part quelques-uns, tous étaient des jeunes hommes ne dépassant pas 35 ans.

Après le dîner, un des directeurs exprime les regrets de M. Patterson de ne pouvoir se trouver parmi nous, mais qu'il croit devoir se faire son interprète pour nous souhaiter la bienvenue et qu'il se trouve très satisfait de nous voir, avec juste raison, émerveillés de notre visite.

Nous aurions pu entendre, si cela avait tant soit peu existé en France, le philanthrope, tout en nous faisant visiter ses usines, larmoyer sur ce que lui coûte le bien-être de ses ouvriers, mais derrière cela on se serait aperçu qu'il n'y avait là qu'un but : priver de liberté les ouvriers en les

forçant à subir une secte religieuse quelconque, ce bon philanthrope s'occuperait de l'accouchement de la mère, ferait baptiser et communier l'enfant et comprimer par ces moyens le cerveau des individus, telle l'araignée faisant sa toile afin d'emprisonner la mouche pour lui sucer son sang. Et je demandais sur ce sujet à mon jeune Autrichien s'il existait dans ces usines une pression religieuse, il me répondit que non, chacun était libre d'avoir la religion comme bon lui semblait, que lui-même était un libre penseur et personne ne le lui avait reproché.

Examinons donc le mobile qui fait agir l'initiateur de cette œuvre, M. Patterson ; ce n'est pas la philanthropie, mais bien simplement une manière plus intelligente de pouvoir gagner beaucoup de dollars en se servant, non pas comme dans le vieux monde, de la matière de l'individu comparativement au cheval ou autre animal domestique, mais bien en se servant de l'intelligence de l'ouvrier, et il n'hésite pas à l'exprimer dans ses brochures de propagande. Exemple : pour la Compagnie, meilleurs ouvriers, plus adroits, par conséquent de meilleures machines, une production progressante et à meilleur marché.

Pour le peuple, bonheur, logis plus confortable, meilleure éducation pour les enfants, meilleurs citoyens ayant des ambitions.

Pour les acheteurs, de meilleures machines et à bon marché.

On pourrait croire avec raison que si M. Patterson cherche à faire évoluer ainsi ses ouvriers, il leur sera permis de penser, et qu'en voyant les bénéfices de la Compagnie, ces ouvriers pourraient en réclamer leur part; mais tout est prévu, et nous avons pu le constater quand nous sommes allés visiter sa propriété de campagne qui se trouve à quelque distance des usines, c'est pourtant la propriété du maître qui pourrait tenter les ouvriers ; erreur, car elle leur est ouverte, pas de chiens de garde, ils peuvent y venir se promener.

Et M. Patterson sait très bien le comprendre, l'ouvrier ne se révoltera jamais tant qu'il aura son bien-être, et il les encourage à lui demander, par le livre de réclamations, ce qui pourrait leur être utile, et il y a tout intérêt, même aux capitalistes, de vivre dans un milieu où les hommes ont des tendances à devenir meilleurs. Mais où je vois M. Patterson et ses imitateurs impuissants, c'est devant la surproduction qui amène forcément le déséquilibre social capitaliste.

Et après avoir dîné le soir dans cette maison de campagne, contents de notre visite, de même que la Compagnie était satisfaite de nous avoir eus comme visiteurs, sachant que nous allions forcément répéter en France ce que nous avions vu, et par conséquent faire connaître encore plus qu'elle ne l'est la Caisse nationale enregistreuse de Dayton.

Chicago.

Après avoir parcouru, toujours en Pullman, 300 milles, nous arrivons le dimanche matin à Chicago. Chicago est une ville qui nous a paru sale, il y faisait une chaleur étouffante, nous étions au restaurant français qui se trouvait dans un sous-sol sans air, et c'était presque un supplice d'y prendre ses repas.

Nous visitons la fameuse bibliothèque publique, et un parc immense dans lequel il y avait en cage toutes sortes d'animaux, nous avons dû le parcourir en voiture, tellement son étendue est grande.

Nous avons été voir une sorte d'université populaire où les images en plâtre ne manquaient pas; nous nous sommes, à cet endroit, rencontrés avec des unionistes, parmi lesquels il y avait des Canadiens, Français et Belges; les Canadiens sont encore imbus de cette idée de patrie et ont souvent de fortes discussions avec les Belges, qui eux ne partagent pas cette manière de voir; et à cette réunion nous avons pu comprendre le but des unions, où, dans certaines, il y a différentes classes jusqu'à celle des manants, c'est-à-dire des hommes de peine, et l'on pouvait voir la pression que faisaient dans ces unions les camarades belges qui sont mus par des sentiments plus fraternels.

Le lundi, la délégation s'est séparée en deux parties pour aller voir d'un côté les immenses abattoirs Armour, l'autre, la fabrique de machines agricoles Deering; je me suis rangé dans cette dernière classe, c'est beaucoup plus intéressant pour moi de voir cette fabrique que de voir tuer des cochons. Nous étions sous la conduite du vice-consul de France à Chicago, qui nous paraissait ne pas beaucoup connaître cette ville, surtout pour un consul.

Voilà où les Américains expédient leur travail, c'est sur les machines agricoles. Pourquoi? Parce qu'ils sont beaucoup plus pratiques que nous. En effet, que demandent les pièces de mécanique qui composent les machines agricoles? De la précision? Non, au contraire; du jeu, partout car elles sont plus souvent graissées avec de l'eau qu'avec de l'huile, les cultivateurs ayant peu de connaissances sur la mécanique; donc elles s'useront plus vite, alors qu'elles soient quand même employées, il faut qu'elles coûtent bon marché afin d'être renouvelées plus souvent, et toujours avec perfectionnement nouveau, et leurs efforts sont bien là: *produire vite.*

Presque toutes leurs machines marchent automatiquement, les lames de coupeuses sont moulées, chauffées, trempées automatiquement, les poinçon-

neuses possèdent le nombre de poinçons voulus pour les pièces qu'elles ont à travailler, de manière à éviter tout traçage, de même que les machines à river font des rivets qui doivent s'assembler en même temps que le bâti.

Et dans chaque atelier que nous visitons, ce sont les mêmes principes, c'est toujours la spécialité quand il n'y a pas l'automatique, les forgerons n'ont tout juste qu'à chauffer leur fer et ne se servent pas du marteau du frappeur, qui est remplacé par la machine à forger automatique, munie de matrices convenant au travail demandé. Pour fabriquer les roues, voilà qui est vivement fait, les rais sont emmanchés dans le moyeu à force par le moyen d'une machine à air comprimé, où les rais, placés dans un magasin au-dessus de la machine, tombent un à un à mesure que le moyeu présente le trou où il doit être emmanché, l'ouvrier n'a juste qu'à remplacer le moyeu quand l'opération est terminée, les jantes y sont ensuite rivées. Dans la fonderie on tend à remplacer le travail du tourneur, c'est-à-dire les vis, écrous, etc., on tend aussi à diminuer le nombre de mouleurs par la machine à mouler ; ils fondent environ 320 tonnes par jour. Les essieux et arbres des machines agricoles sont tournés par des machines semblables aux taraudeuses, où les peignes sont remplacés par quatre outils réglés au diamètre voulu, la barre avance avec un serrage d'environ 7 à 8 millimètres, et passe ensuite dans d'autres machines munies de galets qui ont comme opération de la polir ; les arbres sont ensuite sciés dans ces barres.

Il n'y a pas besoin d'artistes pour peindre les bâtis, roues, pignons, etc., ces pièces sont trempées dans des bains préparés à la couleur demandée.

En passant dans les chaufferies, on y installait les chargeurs automatiques, qui d'après notre conducteur doivent n'employer, au lieu de douze chauffeurs qu'il y avait avec le système ordinaire, que la moitié, c'est-à-dire six chauffeurs. Ces usines sont immenses, ont une ligne de chemin de fer leur appartenant, elles occupent environ 6,000 ouvriers qui travaillent aux pièces et peuvent gagner 2 dollars à 2 d. 50.

Niagara.

Quel changement de température il y avait avec Chicago, où on suait, tandis qu'à Niagara on gelait presque.

Toujours à la recherche des choses intéressantes, avant d'aller voir les fameuses chutes, nous allons visiter *The Niagara Falls Power Company*, qui emploie l'eau des chutes à faire fonctionner d'énormes turbines qui elles-mêmes actionnent des dynamos qui produisent l'électricité pour Buffalo.

L'eau arrive de la rivière de Niagara par un canal principal d'une longueur de 1,250 pieds et d'une largeur variant de 100 à 250 pieds, et 21 canaux secondaires distribuant l'eau dans 21 turbines d'une puissance de 5,000 à 5,500 chevaux-vapeur, installées sous deux différents bâtiments où des dyna-

mos actionnées par ces turbines produisent 22,000 volts qui sont répartis entre Buffalo et trois autres centres.

Pour visiter les souterrains qui sont percés à grande profondeur dans le roc, cela n'a pas dû être un petit travail, nous sommes descendus par des ascenseurs, c'est dans ces souterrains que sont placées les turbines, et je me faisais cette réflexion, que si un des tuyaux amenant l'eau dans les turbines venait à éclater, nous serions inévitablement broyés le long des parois, tellement la pression doit être forte.

De là nous allons à une fabrique de biscuits (pain complet) Natural Food C°, compagnie ayant adopté les mêmes principes que les caisses enregistreuses de Dayton. A l'entrée est inscrit : Bienvenue aux visiteurs. En examinant la salle d'attente, nous apercevons dans la bibliothèque des livres de Zola, traduits en anglais, ce qui nous donne quelque satisfaction en pensant que si nous y voyons des ouvrages de Zola, il peut y avoir d'autres auteurs penseurs ayant des tendances à faire évoluer les hommes vers une cité meilleure où il n'y aura pas à craindre le chômage.

Dans une salle placée à côté de la salle d'attente et appelée foyer, sont installées des tables où les visiteurs peuvent goûter les produits de la manufacture ; elle reçoit dans une année environ 75,000 visiteurs, joli nombre et bon moyen pour placer ses produits.

Le directeur, après nous avoir exprimé la satisfaction de nous avoir comme visiteurs, envoie chercher un de ses employés sachant le français, car il regrette que lui-même ne puisse se faire comprendre.

On nous fit d'abord monter sur le sommet du bâtiment afin de nous montrer le Niagara, les rapides, les chutes et les mille îles, ce qui forment tout ensemble une vue splendide ; toujours comme Dayton, cette usine est située sur une hauteur au milieu de la verdure et des fleurs.

Les murailles sont peintes en blanc, ayant à l'intérieur des ventilateurs qui en été envoient de l'air froid et l'hiver de l'air chaud, l'usine est bien aérée, bien éclairée par 850 fenêtres formant en tout 30,000 vitres.

Toutes les usines nouvelles se construisant à Niagara et aux environs tendent à supprimer la force motrice fournie par le charbon, c'est-à-dire la vapeur, et la remplacer par les dynamoteurs, c'est-à-dire l'électricité. Les fours électriques y sont même employés, mais demandent encore beaucoup de perfectionnements, coûtant de dépense électrique 50 centimes à l'heure. La compagnie possède un contrat avec l'usine hydraulique électrique, qui doit lui fournir la force de 400 chevaux-vapeur.

Le travail du pain complet est des plus simples, il consiste d'abord à enlever les matières impures qui peuvent se mélanger au blé ; le blé passe dans de

grands bouilleurs qui ont comme opération de rendre le grain mou, qui de là est transporté mécaniquement à l'étage inférieur où une quantité innombrable de petits rouleaux rayés et tournant l'un sur l'autre allongent les grains en fils semblables au vermicelle, des machines roulent en forme de petits pains ces fils de froment, et il n'y a plus que la cuisson.

La cuisson se fait dans des fours mécaniques possédant un moulin marchant automatiquement où les petits pains sont placés par 460 douzaines et subissent une cuisson de trente-cinq minutes. Tout ce travail est conduit par des hommes ayant un salaire de 1 dollar 75 par jour. Vient ensuite la mise en boîte de carton ; opération faite presque mécaniquement et conduite par des jeunes filles qui se reposent dix minutes de deux heures en deux heures, ont casque et tablier blanc fournis par la maison, gagnent 5 dollars par semaine.

Nous avons pris un repas dans leur salle à manger où elles sont servies par des nègres et aux frais de la compagnie, une salle est aussi réservée aux hommes dans les mêmes conditions. Un aménagement superbe, piano, lavabo de chaque côté, etc. Nous passons ensuite dans une salle réservée aux conférences et réunions, un petit groupe de jeunes filles écoutent une de leur compagne jouer du piano, dans cette salle elles peuvent retirer les chaises et danser.

Plus nouveau que les caisses enregistreuses de Dayton, nous avons vu un progrès dans les salles de bains et douches qui se trouvent placées à chaque étage au nombre de vingt-deux chambres à douches ayant dix douches chacune; toutes les chambres en marbre blanc avec armoire hygiénique pour chaque employé (femmes et hommes) ; c'est ce progrès que nous avons constaté.

Cette compagnie est comme celle de Dayton, ce bien-être aux employés n'est toujours qu'un principe plus intelligent pour gagner beaucoup de dollars.

Et de là nous sommes allés voir les fameuses chutes du Niagara.

[Description du Niagara.]

Montréal. — Québec.

A notre arrivée à Montréal, les délégués des unions ouvrières nous attendaient à la gare. Enfin ! on parlait français ; cela était moins fatigant. Ils nous remirent à tous des rubans tricolores, croyant, sans doute, nous donner une grande satisfaction avec les couleurs françaises, tandis que la majorité des délégués pensait qu'il ne devait y avoir qu'une seule patrie, c'est-à-dire le monde entier. Enfin, pour leur faire plaisir, nous accrochons la cocarde.

Le changement de température et la fatigue commençaient à nous énerver, et quand on nous parla d'aller visiter des usines, je me souviens des protestations que firent entendre les délégués. Cela ne m'étonnait pas beaucoup; car de courir des usines aux manufactures devait beaucoup fatiguer les délégués qui n'étaient pas de la partie (1). Et pour aller voir, le lendemain de notre arrivée, les usines de la fabrique de wagons le Pacific Canadian, nous n'étions plus que trois. En parcourant ces usines, nous avons pu sentir la température douce qu'il y faisait, ce n'était plus de l'air froid comme dans celles que nous avions vues aux États-Unis, mais de l'air chaud. Ce que j'ai vu dans ces usines est semblable à celles des États-Unis, et cela serait une répétition que d'en faire la description.

Les délégués de Montréal avaient loué un car (un char, comme ils disent). Ils nous conduisirent après une montée d'au moins une heure, au mont Royal où nous pûmes voir l'immense fleuve le Saint-Laurent, le pont Victoria, mesurant trois milles de long, qui traverse le Saint Laurent, et le panorama de Montréal ; cette ville est très jolie avec ses arbres et sa verdure. Le Canada a un sol sillonné de cours d'eau, ce qui ne peut être que favorable à la végétation. Il y a surtout un grand nombre d'églises et de maisons religieuses, car c'est un gouvernement clérical qui dirige le Canada ; alors, ce n'est pas peu dire ; la presse lui est vendue et les congrégations expulsées de France vont se réfugier dans cette contrée. Les camarades des unions nous firent remarquer, en traversant le cimetière, que la pression cléricale allait jusqu'à la mort et nous montrèrent la place où ils devaient être enterrés, entourée d'une grille, appelant cette place le coin des chiens. (Et dire qu'ils réclamaient tant la liberté en France !) Après cette contemplation, nous descendons du mont Royal par un funiculaire où la pente est très rapide ; nous reprenons notre char (pour parler comme eux), qui devait nous conduire à l'hôtel. En route, tous ensemble, nous chantions l'*Internationale*, à la grande satisfaction des unionistes de Montréal.

Les camarades unionistes nous firent visiter un poste de pompiers qui était installé avec les derniers perfectionnements. Les portes des écuries s'ouvraient automatiquement ; quand l'avertisseur se mettait à sonner, les chevaux, très bien dressés, allaient se placer d'eux-mêmes aux côtés du timon et, après nous avoir fait manœuvrer leur matériel, nous les avons vus à l'œuvre, non pour rire. En visitant leur dortoir, le

(1) Nous rappelons que, dès le début, chaque délégué fut averti qu'il était libre d'employer son temps comme il l'entendait.

timbre avertisseur se mit à sonner et nous n'avons pas eu le temps de descendre qu'ils étaient partis, à peine une minute ; il est vrai qu'ils sont avantagés par les rues, qui sont très larges.

Nous sommes partis de Montréal pour aller à Québec, par un petit bateau à roues qui voyage sur le Saint-Laurent ; il est bien aménagé et bien confortable. On nous avait prévenus que l'entrée de Québec était admirable, mais un brouillard épais nous empêchait de voir les rives verdoyantes du Saint-Laurent, Montréal et Québec sont deux villes bien françaises, surtout Québec.

[Description de Québec.]

Les camarades des unions de Québec nous conduisirent, par un chemin de fer électrique, à un petit village, à quelques kilomètres de Québec, nommé Sainte Anne-de-Beaupré, où se trouve une église du même nom, où tous les jours, en été, les pèlerins viennent au nombre de deux à trois mille, et le dimanche, de cinq à six mille ; ce pèlerinage a pour but de guérir les blessés, les malades, etc. Les chiffres qu'ils indiquent me paraissent un peu élevés, mais cela se pourrait, car ils prétendent qu'il en vient jusque des États-Unis.

En visitant cette église, qui possède, ce n'est pas à demander, une richesse immense (on y construisait une chaire toute en marbre blanc), des dorures partout, nous apercevons, sous le globe, quoi ? trois mains en cire représentant, à notre grand étonnement, les mains de Jésus-Christ ; nous ne savions pas qu'il possédait trois mains, mais lui qui prêchait soi-disant dans des temples en pierre, qui maudissait les richesses, ah ! s'il voyait tous ces objets de valeur, avec quelle douleur il verrait comment on blasphème ses idées. Il est vrai que la guérison des malades et surtout des blessés compense un peu cette faute. Au pied de la statue de la sainte, un grand nombre de béquilles provenant des infirmes et toutes sortes d'objets plus ou moins excentriques, tels que suspensoirs.

[Réflexions sur la guérison par suggestion religieuse.]

Nous continuons notre visite par le village, composé en grande partie de vendeurs d'objets de piété comme souvenir de cette fameuse sainte. Nous avions gagné la soif et, dans ce village, il est défendu de boire aucune boisson, même de la bière ; c'est avec une grande difficulté que nous avons pu nous désaltérer. Une des plus grandes curiosités du Canada est la chute Montmorency, qui ne manque pas, en même temps, d'être admirable.

[Description de la chute.]

Le gouvernement du Canada nous fit voir, sur un de ses navires, le Saint-Laurent et la beauté verdoyante de ses rives, ce qui était, à notre grande satisfaction, agrémenté par un beau soleil. Après un dîner à bord, nous prenions le train pour retourner à Montréal, où une réunion publique avait été organisée par un de nos camarades, d'accord avec les autorités, pour le soir même et passer la journée de dimanche en leur compagnie.

Cette réunion avait surtout été faite pour expliquer aux camarades canadiens ce qu'était l'Internationale et nous en avons profité pour exprimer à plusieurs nos idées sur l'émancipation prolétarienne. Après cette réunion, un de nos camarades, bon chanteur, a entonné les couplets de l'*Internationale* et, au refrain, tous les camarades canadiens nous accompagnaient. Il leur avait été distribué, à cet effet, le refrain imprimé. Cette réunion, paraît-il, n'a pas fait plaisir à la presse cléricale de Montréal, et un des journaux, *la Patrie*, publia une note sous le titre *un Scandale français*, où il prétendait que nous avions insulté la France et le Canada. Et pour le drapeau du Sacré-Cœur, que le clergé propose comme drapeau aux catholiques franco-canadiens, au lieu des couleurs françaises, il s'exprime ainsi : « Si vous aviez osé l'insulter, le jour de la cérémonie ouvrière, Notre-Dame, vous auriez été écharpés. » Cela n'a toujours pas été le désir des camarades canadiens, assistant en grand nombre à la salle Saint-Jean, qui applaudirent beaucoup les paroles d'un de nos camarades qui, non seulement, trouvait ignoble le remplacement du drapeau français par ce drapeau du Sacré-Cœur, mais estimait qu'un seul drapeau devait réunir tous les prolétaires du monde entier. (Le Christ n'avait pas de patrie et considérait tous les hommes comme des frères ; comme ils suivent bien ces principes !)

Et plus loin, dans cet article : « Après avoir émis des idées fausses et subordonnées (*sic*), qui grisent comme le premier verre de boisson auquel on n'est pas accoutumé. » C'est que ces chers catholiques ne veulent pas entendre de contradiction et, s'ils l'avaient pu, ils auraient empêché cette réunion. Ah ! il est certain que nous n'avons pas les principes autoritaires qu'a cette secte d'individus qui font, dans le monde entier, les différentes classes, qui se résument en deux parties : les riches et les pauvres. (Les riches, d'après Jésus-Christ, n'auront qu'à expier le bonheur qu'ils ont eu sur la terre avant d'arriver aux cieux, et ces soi-disant prêcheurs de fraternité se rangent du côté des

riches et continuent à endormir les producteurs au profit des parasites.) Je me rappelle les paroles d'un des camarades canadiens qui, après la réunion, s'exprimait ainsi : « Les délégués français sont venus apporter parmi nous des paroles qui, pour nous, n'étaient pas encore comprises; leurs discours commencent toujours par camarades. En effet, n'est-il pas assez juste que nous nous appelions camarades, au lieu, comme nous en avons tant l'habitude, de ce mot froid et antifraternel de Messieurs. Nous devons nous solidariser pour des conceptions d'amour et de paix pour toute l'humanité, et nous commencerons par essayer d'établir ce qui, paraît-il, marche si bien en France et en Belgique, c'est-à-dire la coopération de production, qui déjà est une organisation meilleure dont les classes de la société sont formées en une seule, celle des travailleurs. » Comme je l'ai dit précédemment, je crains fort qu'ils ne réussissent pas, vu la force des capitaux des riches, détenteurs du travail, et que, comme j'ai essayé de le leur faire comprendre, il fallait une transformation sociale brusque et spontanée, qui sera produite par le cataclysme des trusts, et qu'il fallait y préparer les travailleurs.

Toujours après la réunion, les camarades canadiens sympathisaient avec nous et le camarade représentant la corporation des cordonniers m'a fait une réflexion que je ne peux laisser ainsi passer : il me dit que le premier jour, étant resté avec un des délégués ouvriers français, il nous avait pris pour des jaunes. Je lui répondis qu'il ne fallait pas juger la délégation entière pour un seul délégué ouvrier.

Nous avons assisté, avant de partir de Montréal, à cette hypocrisie de l'antialcoolisme, où les gouvernants sont, paraît-il, si sévères. Nous avons, avant de partir pour Boston, une heure à dépenser. Nous promener était trop fatigant et voilà où nous avons passé notre temps : pas bien loin, devant la porte même de l'hôtel, où, toutes les cinq minutes, il sortait un homme ivre. C'est défendu en apparence, mais toléré en action et voici comment : dans ces pays, les hommes se saoulent beaucoup plus brutalement qu'en France et surtout plus bêtement. Dans le sous-sol de presque tous les hôtels, là où sont placés les water-closet et les lavabos, se trouvent des buvettes. Le dimanche, les hommes se tassent et prennent, par grands verres, le whisky, pendant qu'un homme de l'hôtel est de garde dans l'allée et avertit, par un timbre électrique, si la police est de passage ; les portes à charnières s'abaissent et les ivrognes se dispersent dans les water-closet et dans les lavabos.

Les gouvernants canadiens sont d'abord, comme tous les gouvernants, des autoritaires, et voilà le résultat que cela donne. Ce n'est pas

par la force des lois que l'on fait comprendre, mais par l'étude et le raisonnement.

Boston.

Nous arrivons à Boston tous très fatigués et nous avions plutôt besoin de repos que de courir par les rues qui sont très mal entretenues, elles ne sont presque pas balayées. Boston est la capitale de la Nouvelle-Angleterre, ayant tous les principes anglais, puritaine, intellectuelle et ennuyeuse.

C'est un port de commerce de plus de 1.000,000,000 de francs, les maisons de banque et les millionnaires y sont nombreux.

Le port est presque invisible et se trouve très loin, on pourrait rester bien longtemps dans la ville sans l'apercevoir, il faut être bien renseigné pour le trouver. Les hommes de valeur, les professeurs et les artistes, y sont mieux considérés que partout ailleurs, c'est dans ce voisinage que se trouve la fameuse Université Harvard. C'est à Boston que les librairies s'enrichissent, elles y font des affaires d'or.

La bibliothèque municipale est un des plus jolis monuments de Boston, située sur l'un des côtés d'une immense place carrée, entourée de monuments et de maisons de styles divers, d'un effet joli et surprenant.

Peu de choses nous intéressait. A Boston, la délégation se sépara d'un côté, pour aller voir une fabrique de montres, de l'autre, celle dont je m'empressais de faire partie, pour aller à Providence visiter la manufacture de machines-outils Brown et Sharpes.

Providence.

En débarquant de la gare, nous avons été très étonnés de la gentillesse de cette gare, de même de l'aspect de la ville, qui elle aussi est un port.

Nous nous dirigeons donc directement vers la fabrique Brown et Sharpes ; comme dans toutes les usines que nous avions visitées précédemment on a mis à notre service un employé connaissant le français.

Cette maison a surtout comme principal travail la machine-outil et la machine automatique. Les divers ateliers sont d'une propreté minutieuse, les machines bien rangées et toujours le même principe de travail : la spécialité. Ainsi, en passant dans les ateliers des meules à polir, une grande quantité de petites meules où des ouvriers sont assujettis à faire continuellement les mêmes pièces, quand ils ne font qu'une partie de ces pièces, pour ensuite les passer à leurs camarades, qui devront faire un autre côté et ainsi de suite, il

serait presque inutile d'ajouter que les meules possèdent un tuyau aspirant la poussière dangereuse à respirer pour l'ouvrier.

Les ateliers des machines à fraiser où ces machines sont d'un perfectionnement remarquable, des tours automatiques et autres machines marchant de même automatiquement sont aussi de calculs précis, il ne faut pas perdre une minute, tout est bien recherché, la vitesse et le métal à travailler (fer, acier ou cuivre). Un ouvrier doit conduire cinq machines, il ne faut pas s'en effrayer, son travail est bien simple, il n'a qu'à remplacer les barres quand elles sont terminées et les ouvriers peuvent facilement lire leur journal, c'est ce que nous avons constaté en parcourant ces ateliers. Les ouvriers conduisant les machines automatiques gagnent 2 dollars par jour et ceux de l'outillage, c'est-à-dire ceux qui règlent les machines automatiques, 3 dollars par jour, parce qu'ils font sur ces machines plusieurs sortes de pièces et si on veut leur commander la construction d'un tour automatique, il suffit de leur envoyer les pièces à produire. Les machines à fraiser ont un grand rôle dans la mécanique, ayant des fraises de toutes les formes qu'elles ont à produire, c'est ainsi que nous voyons tailler des roues striées avec une vis sans fin, fraiser les queues d'aronde, des chariots sont aussi faits d'un seul coup avec des fraises de forme. Les pièces qui sont un peu plus fortes ne pouvant être faites automatiquement passent quelquefois sur plusieurs machines, et l'ouvrier qui les travaille se trouve placé au milieu, il en a quelquefois trois à conduire. Tous ces principes n'ont toujours qu'un but : augmenter la production. En continuant notre visite, passant d'ateliers en ateliers, nous arrivons aux ateliers de précision où cent meules à rectifier doivent finir toutes les pièces qui ont dû être trempées. Dans le magasin adjoint à ces ateliers où se trouve réuni tout l'outillage, c'est une magnifique exposition, les tampons calibres, les pieds à coulisses, palmaires, compas de toutes sortes et règles graduées possédant un rapporteur, etc., etc., enfin tout l'outillage qui aide l'ouvrier à produire vite et bien, tous ces outils sont faits avec des soins minutieux, et je crois que les personnes qui prétendent que les Américains travaillent vite mais mal seraient bien déçues en visitant ces usines, où l'on y travaille très vite, mais aussi très bien et très juste.

Les Américains n'ont pas, comme le croient beaucoup de travailleurs français, l'intention, quand ils disent qu'il faut produire vite, de pousser les ouvriers à un surmenage qui ne donnerait que de bien mauvais résultats, du travail mal fait ; non, ce n'est pas cela, et certains industriels français ont aussi tort de le croire ; les capitalistes américains sont plus intelligents, plus pratiques et n'ont pas les préjugés du vieux monde, dont on aura tant de mal à se débarrasser ; ils savent qu'un homme est un homme, et c'est pour cela qu'ils sont beaucoup plus avancés que nous pour le développement du machinisme ; ils exploitent l'ouvrier de la même sorte et même plus affreusement, car, par leurs trusts, ils n'hésitent pas à affamer toute une contrée, ils n'ont pas de sentiments

charitables et n'ont qu'un amour : celui d'entasser des dollars, c'est pourquoi ils ont vu en l'ouvrier l'aide qui participerait à ce développement.

[Description du palais du Gouvernement de l'État.]

Enfin le train arrivé, nous retrouvons nos camarades et en route pour New-York, c'est la fin ! Nous venons de parcourir le chiffre de 3,615 milles anglais, soit environ 6,000 kilomètres, je crois qu'après cela nous pouvons nous reposer.

Nous avons assisté à New-York, avant notre départ pour la France, à la pantomime électorale, qui se fait à mon idée beaucoup plus ouvertement qu'en France ; c'est surtout assez comique; de place en place, dans les villes, il y a de grandes pancartes avec le portrait du candidat d'un parti ou d'un autre, de même que des bureaux où les électeurs peuvent se faire inscrire, et où le parti représenté paie pour eux le droit d'inscription pour le vote. Le soir dans les rues, on ballade le portrait du candidat musique en tête, on tire en l'air des coups de revolver, on fait beaucoup de bruit. Quoi ! on montre carrément ce qu'est l'absurdité de la politique, qui ne donne comme résultat qu'un contrat d'esclavage signé par le peuple lui-même. Les socialistes américains commencent à vouloir participer aux campagnes électorales et veulent aussi imposer un candidat. Je crains fort que la propagande émancipatrice et éducative qu'ils ont entreprise en souffre beaucoup et que l'énergie qu'ils y dépenseront se trouve absorbée par cette lutte électorale, qui ne fera que le jeu des ambitieux, tel que nous le voyons actuellement en France dans les partis politiques socialistes. Il y a pourtant tant à faire chez les ouvriers américains, qui n'ont, comme leurs exploiteurs, qu'un principe : gagner beaucoup de dollars et qui se désintéressent tout à fait des questions sociales. Voici où les socialistes doivent continuer leurs luttes : dans l'abolition du régime capitaliste, mais non sur la nomination de Pierre ou de Paul, que cela soit rouge ou jaune, qu'importe. Les gouvernants ne laissent de liberté que quand le peuple sait en prendre; que les camarades socialistes pensent bien sur cette vieille maxime de l'Internationale des travailleurs : « L'émancipation des travailleurs ne se fera que par les travailleurs eux-mêmes. »

CONCLUSION

Nous voici sur la *Lorraine*, le transatlantique qui nous ramenait en France, et à son départ d'Amérique fut salué par la « Marseillaise » jouée par la Garde républicaine; j'aurais cent fois préféré entendre l' « Internationale », et je trouve que ce chant aurait été plus à sa place que le chant patriotard la « Marseillaise » devant la statue de la Liberté qui a l'air d'appeler toutes les nations pour les unir; c'est vrai que son flambeau dans la nuit m'aurait paru bien sombre, car si nous avons dans le milieu du fleuve la statue de la Liberté, nous avons sur le côté Ellis-Island, où, avant d'arriver dans la libre Amérique, les passagers de troisième classe et les émigrants sont débarqués, visités et enfermés s'ils ne sont pas reconnus bons pour les États-Unis, séparés de leurs femmes et de leurs enfants. C'est qu'il faut un tas de formalités pour y entrer, être possesseur d'une certaine somme d'argent et remplir une feuille de ridicules détails. C'est vrai qu'il existe certaines libertés, mais qui ne sont pas pour l'ouvrier ni pour les malheureux, c'est pour ceux qui font du commerce; vous pouvez en Amérique faire faillite et vous rétablir sous le même nom, qu'importe, vous êtes un honnête homme du moment que vous voulez gagner de l'argent et que vous êtes couvert par ce vol déguisé et très bien organisé que l'on appelle commerce.

Petit à petit les côtes d'Amérique disparaissent à notre vue et nous laisse l'eau que nous allons constamment voir pendant six jours. Je les quittai des yeux avec quelques regrets.

Dans ce vol rapide que nous avons fait aux États-Unis, où l'on nous a fait voir ce qu'il y avait, sinon de mieux, mais toujours pas de plus mal, j'aurais encore voulu voir justement le mal qui m'aurait fait plaisir à étudier.

Je me rappelle les réflexions d'un industriel du Havre qui, lui aussi, est allé en Amérique et qui me demandait mes impressions sur le pays et sur ses habitants, il me disait : « Quelle différence, vous ne trouvez pas, entre l'ouvrier français et l'ouvrier américain ! Celui-ci s'occupe, travaille, tandis que l'ouvrier français ne produit pas. » — « Quelle erreur, lui répondais-je, ce n'est pas là ma pensée, c'est bien au contraire chez les industriels qu'en est la faute, car ils sont les accapareurs du travail.»

En France, on se base sur de mauvais principes pour faire produire

l'ouvrier; sur l'autorité considérant l'ouvrier comme une machine, et en plus de cela nous voyons les syndicats ouvriers forcer les gouvernants à faire des lois sur l'hygiène dans les ateliers et faire surélever les usines dans lesquelles il n'y a pas le nombre de cubes d'air voulu pour chaque ouvrier. (Lois qui existent bien mais qui sont si peu respectées.) Et comme je l'ai dit précédemment, les Américains considèrent l'ouvrier de même construction qu'eux, ayant les mêmes besoins, et un cerveau qui tend à se développer comme le leur, c'est pourquoi on voit des institutions telles qu'à Dayton, les Caisses enregistreuses, à Niagara, The Natural Food C°.

De ces principes, ils sont arrivés à nous dépasser, je n'exagère pas, d'un demi-siècle, au point de vue mécanique et d'hygiène; car même dans les habitations particulières et les hôtels, on y rencontre de très bons principes d'hygiène, il n'y a pas comme en France dans les chambres un tas de choses, tels que rideaux de lits, des éventails ou tableaux le long des murs, etc., quoi, des nids à poussière et à microbes. Leurs appartements sont vides, pas de rideaux, le lit simplement, les meubles nécessaires, pas autre chose, rien que les murs : des salles de bains à presque tous les étages engagent les habitants à être propres.

Les Trade Unions ont, il est certain, participé beaucoup à la diminution des heures de travail, de même qu'à l'augmentation des salaires. Arrivées à réunir presque tous les travailleurs, elles vont même jusqu'à devenir sectaires et cherchent autant, qu'il leur est possible, à empêcher l'immigration en augmentant le prix des entrées dans leurs unions, car elles voient dans cette augmentation de population la baisse des salaires. Et je crois que la lutte qui se fait actuellement entre les unions et les directeurs de trusts amènera peut-être leur désorganisation; tant que le travail a été en abondance aux États-Unis, tout a très bien été, il ne s'agissait que de bien s'entendre du côté des ouvriers comme du côté des patrons pour gagner beaucoup. Les affaires sont les affaires avant tout, cela a éte leur principe, mais voilà que cela change, on produit beaucoup et bientôt on ne trouve plus d'écoulement, et même pour les institutions comme les machines enregistreuses, cela a une fin, la surproduction, malgré le bien-être qu'ils cherchent à donner aux ouvriers pour les empêcher de se révolter.

Un camarade français, étant à New-York, m'écrit que la statistique du travail informe qu'il y a actuellement 100,000 chômeurs dans cette ville. « Et d'après M. Hunter (1), aux États-Unis, un huitième de la

(1) *Regénération.* Mois de février.

population vit misérablement, se nourrissant mal, pitoyablement vêtu et logé contrairement aux lois de l'hygiène; les enfants vont à l'école le ventre creux. M. Hunter exprime l'avis que la misère aux États-Unis ne tardera pas à dépasser celle qui existe en Europe. »

Et je vois par exemple le trust de l'acier ne trouvant plus d'écoulement à ses produits, ce qui amènerait un véritable cataclysme dans la métallurgie, car ce n'est pas par centaines que l'on compterait les ouvriers en chômage, mais par dizaines de mille. Cela se répétera peut-être quelques fois, mais il y aura une fin, et comme je le disais à un camarade unioniste canadien, qui justement avait les mêmes conceptions que moi sur les trusts, il faut préparer les camarades américains, comme tous les camarades ouvriers du monde entier, à ces cataclysmes qui amèneront forcément la chute du régime capitaliste, et quand seulement une minorité assez consciente, profitant d'un de ces bouleversements, s'organisera pour donner à tous le pain et les aliments nécessaires à la vie suivant ses besoins, et enfin établira une société basée sur la paix, l'harmonie et le travail, à chacun selon ses forces.

Henri DUGUÉ.

RAPPORT DE CLAUDE GIGNOUX

Directeur de l'imprimerie coopérative « La Laborieuse », à Nîmes.

Samedi 17 septembre 1904. — Nous voici à la gare Saint-Lazare, avec les délégués de la chambre consultative et des syndicats.

[Embarquement. — Départ.]

Après deux jours de souffrances atroces, je me sens tout à fait bien. Mes camarades ont été pour moi d'une prévenance fraternelle qui m'a touché et dont je leur suis vivement reconnaissant.

Malgré la peur d'être dans un tel état de décrépitude toute une semaine, je suis tout étonné de me sentir si dispos.

M. Métin a eu la bonne pensée d'apporter une vraie bibliothèque d'ouvrages sur l'Amérique. J'y puise abondamment. *Le guide du Français aux États-Unis; De New-York à la Nouvelle-Orléans*, de Jules Huret; *Le peuple du vingtième siècle*, d'Urbain Gohier; *Les grandes idées d'un grand peuple*, de Lazare Weiller, etc., etc., préparent fort bien à tirer du court passage que nous allons faire dans quelques grandes villes américaines, le plus grand parti.

Six jours de lecture, de conversations, de discussions amicales, de concerts improvisés, et le samedi soir nous apercevons un feu qui n'est plus celui d'un navire qui passe, mais celui d'un phare.

Dimanche matin 25 septembre. — De bonne heure, nous voici prêts, sur le pont. Nous tenons à jouir du spectacle de l'entrée dans la grande ville américaine.

[Description de l'arrivée et du débarquement à New-York.]

C'est une fourmilière grouillante de mouvement. On s'écrase, on se presse. Chacun recherche un douanier, qui vérifiera ses bagages et lui donnera la liberté. Nous avons la bonne fortune de ne pas trop attendre.

Voici M. Meyer, l'agent de la Société des voyages pratiques, chargé de l'organisation matérielle du voyage aux États-Unis, et M. Manoury,

membre de la délégation, mais qui était parti plus tôt pour remplir avec conscience sa fonction de membre du jury de l'Économie sociale à l'Exposition de Saint-Louis. Nous voyons par les récompenses accordées aux associations ouvrières, que celles-ci ne pouvaient être mieux représentées. Elles ont triomphé à Saint-Louis.

Le voisinage immédiat des docks déconcerte. Où sont les immenses maisons entrevues du large ? Ce sont des rues avec trottoirs en bordure en briques, des maisons basses en briques rouges ou en planches, une chaussée défoncée où l'eau croupit. Quinze minutes de chemin à pied ; voici Abingdon Square. Nous sommes à l'hôtel. Celui-ci a huit étages. En face, voilà la quatrième avenue, très large qui se continue à perte de vue. De toutes parts, des maisons élevées de dix à quinze étages, étroites sur leur façade, s'élèvent vers le ciel.

A déjeuner, on décide que l'après-midi sera employé à se promener vers les points les plus caractéristiques de New-York.

Usant du tramway à cheval, du tramway électrique, de l'elevated, de la marche, nous nous promenons dans Broadway, les trente-troisième trente-quatrième, cinquantième et cinquante-quatrième rues, la cinquième avenue, le parc Central ; à Riverside Drive, promontoire au-dessus de l'Hudson, recouvert de gazon, où s'élève la tombe du général Grant, et dont le calme silencieux contraste avec l'activité fiévreuse de la ville. Puis le quartier des Juifs immigrés. C'était beaucoup pour un après-midi d'arrivée. Mais tout ce qui s'offrait à nos regards et à notre observation était si différent que le temps passa vite.

A New-York, le dimanche est triste, tous les magasins sont fermés. Pourtant, comme en semaine, les tramways, les elevated, les ferries regorgent de voyageurs.

Les rues que nous avons parcourues sont les plus belles de New-York. Les hautes maisons, dont l'audace déconcerte, ne sont point belles.

Si leur façade sur une rue est généralement soignée, les côtés latéraux, qui s'élèvent à plus de 20 mètres de hauteur, troués de carrés dans la muraille qui sont autant de fenêtres sans ornement, ni bordure, leur donnent un aspect lourd et monotone.

Le voisinage immédiat de ces édifices, qui semblent défier le ciel, avec de petites maisons de deux, quatre, cinq, six et même dix étages ajoute encore à l'étrange.

Seule la cinquième avenue offre un aspect vraiment somptueux. C'es là que les milliardaires américains ont construit leurs résidences. Tou les styles sont reproduits et voisinent dans une diversité de tons e xtra-ordinaire. Voici une demeure de style oriental à côté d'un château de la

Renaissance ; celle-ci est en marbre blanc ; celle-là en briques rouges ; cette autre en pierre de taille. On dirait une route bordée de riches villas, où l'originalité dispute à l'esthétique ; mais nous sommes loin du bel et majestueux ordonnancement des avenues et des boulevards de nos grandes villes françaises.

Mais rien, dès ce premier jour, ne nous donne une impression aussi saisissante du mouvement de New-York que le quartier juif. Qu'on imagine une voie large de 100 mètres, avec un va-et-vient incessant de gens qui vont dans tous les sens, si nombreux qu'ils semblent revenir toujours au même point, telles des milliers de fourmis dont on aurait détruit la fourmilière. Le milieu de la voie était encombré de poutres, de planches, de blocs de pierres de taille, de tas de sable. Des enfants en nombre incalculable avaient envahi ce chantier et jouaient dans un vacarme étourdissant.

Quel contraste avec la cinquième avenue, relativement tranquille, avec sa chaussée asphaltée, l'absence absolue de ligne ferrée et le roulement des voitures et des autos. En un mot, les rues ni les avenues ne sont pas belles à New-York.

Sur le parcours de plusieurs d'entre elles et dans le sens de leur longueur, sont construits les elevated, et c'est alors à la hauteur du deuxième étage une voie construite sur piliers en fer, sur laquelle, dans chaque sens, passent à tout instant des trains électriques à toute vitesse.

Les étages en dessous la voie sont comme dans un tunnel ; le soleil ne peut jamais y pénétrer, les flaques d'eau y séjournent sans interruption ; quelquefois même une double voie électrique est sur le sol, et c'est un tintamarre étourdissant de trains qui passent et de ferraille qui vibre.

Ce mouvement était tel à un carrefour de Broadway avec trois doubles voies se croisant les unes en dessus des autres, avec des tramways sur le sol et des équipages dans tous les sens, qu'on en ressentait comme une impression de vertige.

Comment les citoyens de New-York peuvent-ils dormir !

Dimanche soir. — Après le dîner, visite au *World*. La plupart des grands journaux ont leurs hôtels sur cette place : *The World*, *The Sun Times Mail* et *Express*, *The Tribune* ; ce qui motive le nom de la place, Printing House ou square des imprimeurs. Nous voyons les longues séries de linotypes alignées les unes à côté des autres et les immenses rotatives construites chez R. Hoe, pouvant tirer 30,000 exemplaires à l'heure d'un grand journal de vingt-quatre pages.

10 heures, pont de Brooklyn. — Ses énormes proportions, 1,800 mètres

de longueur, 26 mètres de largeur, 35 mètres au-dessus du niveau de l'eau, les deux voies de chemins de fer, les deux voies de tramways, les deux routes pour voitures et la route pour piétons qu'il supporte, le fracas formidable des trains et des tramways qui passent à toute vitesse donnent une idée fantastique de la vie de la grande ville.

A ce moment, dans la nuit illuminée de toutes parts, élevé au-dessus de l'énorme ville, dont les milliers de fenêtres s'illuminent comme un océan d'étoiles ; sous nos pieds aussi loin que nos regards peuvent porter, l'East River coule ses eaux tranquilles à la surface desquelles glissent d'innombrables embarcations illuminées; au loin les phares, le feu de la statue de la Liberté, le coup d'œil est féerique. Je n'ai pas vu le pont de Brooklyn de jour. Je doute qu'on puisse en emporter une impression aussi profonde.

Nous partons à regret, exténués. Il faut se reposer un peu. Voilà une première journée bien remplie.

Lundi 26. — Je n'ai pu dormir. Le bruit des trains élevés et des tramways m'ont tenu éveillé. Il me semblait que la maison elle-même vibrait. Dès que le sommeil reprenait j'avais la sensation que mon lit, comme la couchette de la *Bretagne*, fuyait sous moi. Me voici debout tout de même. Tout le monde est là; nous partons.

Nous voyons l'immeuble de l'Équitable, le sous-sol de la Safe Deposit Company, le Club des avocats; puis un ascenseur nous élève sur la terrasse. En face un building en construction, dresse la carcasse de fer de ses vingt-cinq étages. La partie basse de la ville s'étale devant nous avec ses maisons toutes terminées en terrasses; l'Hudson, l'East-River, l'immense rade où évoluent à leur aise les énormes paquebots transatlantiques, les cuirassés, les south ferry et des milliers d'embarcations de tous genres, démontrent combien cette ville était douée pour prendre le développement qu'elle a pris.

Il faut s'enlever à ce spectacle. Nous pénétrons au Stock Exchange, à la Chambre de compensation (*Clearing House*) nous traversons hâtivement l'hôtel Waldorf Astoria.

La délégation est invitée par la Civic Federation au déjeuner offert aux membres des parlements étrangers de passage à New-York, au retour de la conférence interparlementaire de Saint-Louis.

M. Métin, qui a pris la parole au nom de la délégation, relatera mieux que personne l'impression qui se dégage des discours prononcés au déjeuner en faveur de la paix entre les nations et la paix sociale par une entente de plus en plus étroite du travail et du capital.

Successivement, MM. Richard Bartholdt, président de la conférence

de Saint-Louis; Oscar Strauss, délégué des États-Unis à la conférence de la Haye; Thomas Laugh, membre du parlement irlandais; Randal Cremer, du parlement anglais; John Aston, de Suède; Alfred Brustlein, de Suisse; Vandervelde, de Belgique; Cicotti, d'Italie; Paul Strauss, sénateur français et Gompers, président de la Fédération du travail prennent la parole.

J'eus la bonne fortune d'être assis à ce dîner en face de M. William Green, et de faire la connaissance de M. Sullivan, deux typographes qui me donnèrent d'excellents renseignements sur la situation des travailleurs du livre à New-York.

La Civic Federation groupe, dans le but de concilier les grands intérêts du pays : les travailleurs, les capitalistes, le public.

Nous n'avons point son équivalent en France.

Arrivée à Philadelphie à 9 heures du soir. — L'heure de la fermeture a sonné depuis longtemps dans les restaurants. Après de nombreuses recherches, on trouve une brasserie qui veut bien nous servir un souper et nous rentrons à l'hôtel.

Mardi 27. — Nous parcourons à la hâte les vastes chantiers de l'usine de locomotives Baldwin, dont les bâtiments sont séparés par des rues et des avenues qui sont la propriété de l'usine où travaillent 9,000 ouvriers.

A 10 heures, nous partons pour Nicetown. Nous sommes reçus princièrement par M. Harrah, le directeur de la Midvale Steel Works. Nous visitons l'usine : marteaux-pilons, laminoirs, fours à puddler et à cémenter. Nous remarquons des nègres parmi les ouvriers.

La visite de l'usine fut interrompue par le dîner offert par la direction à la délégation française.

M. Harrah, qui a fait ses études en France, a gardé de notre pays un profond souvenir et une vive sympathie; il parle admirablement français. Sa conversation pleine d'anecdotes nous intéresse vivement. J'en extrais les parties qui dénotent le mieux le point de vue américain dans les questions de travail.

M. Harrah nous déclare d'abord que l'usine fut instituée sur le modèle des aciéries françaises Jacob Holtzer, d'Unieux.

La moyenne des salaires, comme aux usines Baldwin, revient à 1 fr. 50 l'heure.

Les ouvriers sont aux pièces. On fixe un minimum et un maximum de journée. Quand celui-ci est dépassé, l'ouvrier reçoit une prime double du prix de l'unité, par unité supplémentaire.

On aime, à la Midvale Steel C°, les ouvriers habiles; de préférence

ceux qui changent le plus souvent d'outil, parce qu'ils les rompent ou les usent plus vite. C'est une preuve qu'ils frappent plus fort.

Depuis 1886, l'usine n'a jamais arrêté un seul instant; il y a des équipes de jour et des équipes de nuit. On travaille environ cinquante-deux heures par semaine.

La Société n'a pas exposé à Saint-Louis. Elle a préféré, ne se souciant pas d'aller montrer publiquement ses procédés, envoyer à l'Exposition quatre-vingt-dix apprentis accompagnés de leur contremaîtres. Ça a été moins onéreux et, pense le directeur, plus profitable.

Les apprentis sont pris à l'âge de 16 ans environ. Les parents signent un contrat donnant au patron toute liberté.

Il sont payés 6 sous par heure la première année, 8 sous la seconde, 10 sous la troisième. 2 sous par heure leur sont retenus et affectés à la constitution d'un livret de caisse d'épargne, de telle sorte, qu'un apprenti ayant terminé son apprentissage se trouve propriétaire d'une somme de 500 à 600 dollars.

Il y a des cours que les apprentis sont tenus de suivre. Ils ont du reste lieu pendant les heures de travail. On y apprend les mathématiques élémentaires, le dessin, l'espagnol, l'histoire des États-Unis et de la constitution politique du pays, que chaque apprenti doit être en mesure de commenter.

Ces jeunes gens sont d'une façon générale des caractères résolus et énergiques, et les plus turbulents sont souvent les meilleurs élèves.

Par le contrat d'apprentissage, l'usine s'engage à garder l'apprenti jusqu'à l'âge de 21 ans. Ils doivent se conduire loyalement l'un vis-à-vis de l'autre.

La Compagnie est heureuse de voir s'élever la situation de ses ouvriers et de ses contremaîtres. Si elle le peut, elle leur accorde les demandes d'augmentation qu'ils sollicitent, si non, elle est la première à leur conseiller d'aller où on leur offre des avantages et à les faciliter au besoin. Aurait-elle des contrats légaux, elle ne voudrait pas en user contre les intérêts de ses ouvriers.

La Compagnie accorde des retraites aux ouvriers qui ont passé dans ses usines la plus grande partie de leur existence. Elle leur donne alors une retraite équivalente aux salaires les plus élevés qu'ils ont atteints.

On considère aux États-Unis qu'un homme âgé de 62 ans ne vaut plus rien pour travailler, et qu'il est plus avantageux pour le patron de lui donner une retraite.

Il y a à la Midvale Steel Works 4,500 ouvriers; la moyenne des accidents est de 1 %. Récemment un ouvrier se fit prendre la main dans

un tour. Incapable de reprendre son occupation, l'usine l'employa aux services électriques, où il occupe aujourd'hui un poste plus rétribué qu'avant son accident.

Les règlements de l'usine, d'après les dires de M. Harrah, sont très sévères et donnent lieu à de fortes amendes.

En cas de maladie, les ouvriers ont droit aux soins du médecin, aux médicaments et à une indemnité de 20 francs par semaine.

En cas de mort par accident, la famille a droit à une indemnité de 11,000 francs.

Tout le personnel, ouvriers, ingénieurs, directeurs, doit adhérer à la société de bienfaisance de la Société.

Les ouvriers voyagent beaucoup aux États-Unis. Ils emploient ainsi leurs jours de repos et leurs congés.

82 % du personnel de l'usine est assuré sur la vie, et la plupart sont propriétaires de leur maison et actionnaires de la Société.

Quand un ouvrier veut changer de classe, il faut qu'il donne des preuves de sa capacité et de plus qu'il n'ait pas touché à son compte de caisse d'épargne depuis six mois au moins.

Le contingent des nègres dans l'usine est de 10 %.

Ajoutons qu'un dîner princier fut offert par le directeur, entouré des ingénieurs de l'usine, à la délégation et que la salle, les couloirs et la maison de campagne étaient décorés, avec un goût exquis, de fleurs, de guirlandes de buis et de drapeaux et rubans aux couleurs américaines et françaises.

Mercredi 28. — Nous voici arrivés à Washington à minuit. Court repos. Dès le matin, promenade au Capitole, à l'avenue de Pensylvanie, aux monuments les plus remarquables. A 10 heures, visite au Département du travail, réception par M. Carold-D. Wright; à 11 heures, réception par M. Roosevelt. A 2 heures, visite au siège social de la Fédération américaine du travail. M. Gompers, président, M. Frank Morrisson, secrétaire, James Duncan, Max Morris, John-P. Lennom, trésorier, etc., nous attendent pour nous recevoir.

L'immeuble où siège la Fédération du travail est sa propriété.

M. Samuel Gompers est une des physionomies les plus curieuses et les plus connues aux États-Unis.

Petit, la figure rasée, les traits énergiques, les cheveux rares mais longs, le geste sobre, nul ne se douterait que cet homme joue un rôle considérable dans l'histoire de son pays et qu'il conduit 1,500,000 hommes.

Il représente l'action ouvrière modérée, celle qui aurait pour équiva-

lent, en France, la tactique représentée par mon éminent confrère Keufer, secrétaire général de la Fédération française des travailleurs du livre, qui jouit d'une très grande considération de la part des chefs de la Fédération américaine du travail.

Dans la plupart des congrès de la Fédération qui se tiennent chaque année dans une des grandes villes américaines, les socialistes du Colorado, de Chicago ou de Cleveland ont souvent essayé de proposer des motions d'un caractère socialiste, mais elles ont été toujours repoussées, et Gompers, qui synthétise les tendances opposées, a toujours été réélu à la grosse majorité des suffrages.

La Fédération du travail a complètement absorbé les forces groupées autrefois dans l'ordre des Chevaliers du travail, tombé en désuétude aujourd'hui.

Fondée en 1881, avec 50,000 membres, elle montait à 125,000 en 1885, 275,000 en 1890, 360,000 en 1899.

A partir de ce moment, elle s'accroît chaque année dans de grandes proportions : 560,000 en 1900, 810,000 en 1901, 1,050,000 en 1902 et 1,500,000 en 1903.

La Fédération américaine du travail est l'agglomération de 23,500 syndicats locaux constitués en 118 fédérations nationales et internationales de métiers, 32 fédérations par État de syndicats de diverses professions, 604 unions centrales de villes et 1,501 unions locales.

L'aménagement confortable des locaux de nombreux employés, la plupart des jeunes filles, ayant chacun devant soi une machine à écrire, tout cela dénote la puissance financière de la Fédération du travail, qui paie son président 15,000 francs par an.

Partout, les services de la Fédération des unions locales, des fédérations nationales, fonctionnent avec les seules ressources fédérales. Ni le gouvernement, ni les États, ni les municipalités ne leur votent des subventions, ni ne leur accordent des locaux.

Chaque union fédérale, chaque union de métier, possède un organe. Nous en avons vu plusieurs, remarquablement illustrés et imprimés, contenant un grand nombre de pages.

Nous considérions cette entrevue avec les chefs du Trade Unionisme américain comme une des étapes les plus importantes du voyage, car nous allions avoir d'eux les renseignements les plus directs et les plus précis sur les questions ouvrières.

M. Métin posait en anglais, à nos camarades américains, les questions sur lesquelles chacun de nous tenait à être renseigné et nous traduisait leurs réponses en français.

Depuis le développement des syndicats, nous disent-ils, des améliorations nombreuses ont été apportées à la classe ouvrière. D'une façon générale, les ouvriers syndiqués sont toujours plus payés que les autres, mais il faut lutter sans cesse pour obtenir de nouveaux résultats et maintenir ceux que nous avons acquis.

Nous désirons certainement des lois de protection ouvrière. Nous réclamons l'hygiène dans les ateliers, l'inspection est nécessaire et doit être augmentée. Nous avons obtenu une protection meilleure dans les mines, pour les reboisements, et dans les chemins de fer. Mais, malgré cela, nous comptons sur nos propres efforts.

Le travail se fait généralement aux pièces, 95 % des métallurgistes travaillent suivant ce mode. Les ouvriers américains réclament bien le travail à l'heure, mais il est difficile d'espérer obtenir satisfaction, car le travail aux pièces est intimement lié, comme la spécialisation du travail et la supériorité de l'outillage, à la prospérité économique des États-Unis.

Du reste, les ouvriers américains considèrent la spécialisation du travail comme une nécessité inéluctable par suite de l'extension du machinisme et ils la trouvent même favorable à l'éducation technique.

La journée est généralement de neuf heures, quelquefois pourtant de huit heures.

La journée de huit heures fait partie des revendications ouvrières américaines.

Les maçons et briqueteurs ont réussi à obtenir un minimum de salaire et la journée de huit heures ; 20 % ont 5 dollars par jour, 60 % 4 dollars, 20 % 3 dollars 1/2 (le dollar vaut 5 fr. 18).

Les Américains, disent-ils, sont les ouvriers les plus habiles du monde et ceux qui travaillent le plus. Des briqueteurs arrivent à poser 4,000 briques par jour.

Nos syndicats ont autrefois cherché à limiter la production ; ils y ont renoncé.

A ce moment, un camarade français voulut faire l'éloge du sabotage et recommander cette tactique ; les Américains s'indignèrent de comprendre la lutte ouvrière d'une façon si misérable et si peu conforme à la dignité humaine.

95 % des ouvriers chapeliers sont constitués en syndicats.

Les ouvriers nègres ont généralement des syndicats spéciaux qui sont affiliés à la Fédération. Il existe pourtant des syndicats mixtes de noirs et de blancs.

L'emploi des femmes dans l'industrie ou le commerce a, d'une

manière générale, influé sur la baisse des salaires ; il a été une des principales raisons qui les ont empêchés de s'élever. Aussi, certains syndicats prohibent le travail des femmes dans leur profession. Il est pourtant des métiers où elles sont très nombreuses, notamment parmi les employés de commerce, où elles remplacent de plus en plus les hommes.

L'union réclame l'égalité des salaires, mais elle ne peut l'obtenir, probablement parce que, en général, les femmes sont embauchées à l'âge de 17 ans et qu'elles ne comptent plus travailler une fois mariées.

La Fédération du travail ne s'occupe pas de l'apprenti. Le contrat d'apprentissage n'est pas, suivant eux, une affaire fédérale. Aucun syndicat n'a de cours professionnels.

Samuel Gompers partage bien l'avis qu'il conviendrait que les syndicats prissent l'enfant à sa sortie de l'école, mais rien ne paraît s'organiser dans ce sens.

Le Trade Unionisme américain est complètement ignorant des choses de la coopération de consommation et de production. Il existe pourtant aux États-Unis un mouvement coopératif. Son influence doit être bien restreinte, puisque les chefs du mouvement ouvrier l'ignorent. Peut-être feignent-ils de l'ignorer.

Ils savent, tout de même, qu'il existe des sociétés de répartition ; c'est ainsi qu'ils appellent les coopératives de consommation, mais Gompers s'empresse d'ajouter que les coopératives n'intéressent pas du tout l'ouvrier américain, qui gagne trop bien sa vie pour se donner la peine de les organiser ; que cela peut être avantageux pour des ouvriers d'Angleterre ou de France, obligés de subvenir à leurs besoins avec des maigres salaires et qui doivent s'ingénier à en tirer le meilleur profit.

Du reste, les Américains furent unanimes à nous déclarer que l'épargne n'est pas en honneur aux États-Unis. L'ouvrier américain veut avant tout bien vivre et vivre confortablement.

A l'occasion de la grande grève de Pensylvanie en 1902, John Mitchell, président de la Fédération des travailleurs de la mine aux États-Unis et vice-président de la Fédération américaine du travail, ne disait-il pas, avec juste raison, que « 150,000 ouvriers étaient tombés dans la misère la plus affreuse, parce qu'ils étaient dans l'impossibilité avec leurs salaires actuels, de vivre d'une façon conforme à la dignité d'un citoyen américain ».

Or, il n'est pas douteux que cette dignité exige une somme de confortable bien différente de celle de l'ouvrier européen.

Demandant si les ouvriers n'avaient pas à se plaindre du régime des

trusts; si ces puissantes organisations n'avaient pas rendu plus difficile la lutte ouvrière, Gompers me répondit que la Fédération traitait aussi facilement avec les chefs des grands trusts qu'avec les particuliers, et qu'en tout cas l'action ouvrière et les pourparlers se trouvaient simplifiés.

Plusieurs grands industriels, entre autres les chefs des grandes usines Baldwin, à Philadelphie, nous avaient déclaré ne pas vouloir embaucher des ouvriers unionistes, les chefs de la Fédération prétendirent que les unions étaient assez puissantes aujourd'hui pour qu'il fût impossible à leurs adversaires de se passer du travail des unionistes, car ce sont le plus souvent les meilleurs ouvriers.

L'organisation de la Civic Féderation semble du reste leur donner raison puisque, d'après leur dire, elle doit sa constitution à ce que les capitalistes frappés de l'action incessante et de la force considérable de la Fédération du Travail, furent amenés à préférer traiter avec elle que l'ignorer.

Enfin, sur la grève, cette arme suprême de défense des travailleurs, et qui prend si souvent aux États-Unis, par ses proportions et la résolution obstinée des parties en présence, un intérêt tragique, voici la déclaration qui nous fut faite :

« Nous ne sommes pas des grévistes. Nous ne tenons pas à la grève. Nous n'y recourons que forcés. Nous désirons bien que la loi nous aide, mais nous préférons traiter par nos propres moyens. »

Ajoutons que le labelle, originaire des États-Unis, est adopté par toutes les unions américaines. Chaque corps de métier a un labelle différent. Nous l'avons vu sur des chapeaux, des chemises, des souliers, des journaux, des cigares et même sur des cartes de visite.

La Fédération a fait éditer une planche en couleurs qui reproduit les labelles de chaque union. Elle fait une propagande très active pour le généraliser, non seulement aux États-Unis, mais jusqu'au Mexique et au Canada, où elle exerce son influence.

Enfin, avant de nous séparer, nous demandons à M. Gompers son sentiment sur la vulgarisation d'une langue internationale afin de faciliter l'entente entre les travailleurs de tous les pays : à quoi il nous répondit qu'il était de cet avis, mais à condition que ce fût l'anglais!

Pendant ce long entretien de 2 heures à 7 heures d'une chaude après-midi d'été, nos hôtes n'avaient cessé de nous offrir des rafraîchissements et d'excellents cigares unionistes.

Jeudi 29 septembre. — Pittsburgh! Une heure durant, le train a roulé à travers une triple haie de fours à coke bordant la voie. Nous voici

sortis de la gare. A peine le temps de nous restaurer et guidés par M. Rutis, directeur d'une banque de Pittsburgh et de M. Dufresne, un jeune ingénieur français, nous allons visiter la ville des usines.

Partout où nos regards portent, d'épais nuages de fumée obscurcissent l'horizon vomis par d'innombrables cheminées qui se dressent de toutes parts.

En route, et nous voici aux usines Westinghouse, célèbres dans le monde entier et qui occupent 7,500 ouvriers ou employés à la fabrication des freins à air comprimé, de puissants dynamos, de cars électriques et autres appareils dérivés de l'électricité.

Puis nous voici au département des rails, des usines du trust de l'acier dont les chantiers couvrent une superficie de 24 kilomètres carrés!

Nous sommes à Homestead. Les divers corps du bâtiment se dressent dans un désordre affolant. Sous ces hangars, le feu consume, dévore, fond le minerai. Un mécanisme ingénieux renverse les cubillots d'acier en fusion, transporte la matière, apporte aux laminoirs les blocs de métal encore tout rouges qui se tordent, étincellent, grincent sinistrement et deviennent des rails ou des plaques d'acier.

Un drame social s'est déroulé ici, en 1892, lors de la grève des ouvriers de la corporation de l'acier qui dura six semaines.

Les industriels isolés accordaient aux ouvriers avant la constitution du trust de l'acier, la promesse de n'employer que des ouvriers unionistes et la fixation de l'échelle des salaires par une commission de délégués ouvriers et de patrons.

Le trust ne voulut pas ratifier cet accord. Durant six semaines, les ouvriers luttèrent désespérément, armés de canons et de fusils. La Compagnie Carnegie fit venir des agents armés de la police Pinkerton. Ils essayèrent, par la rivière, de s'emparer des ouvriers. Après un combat sanglant, les policiers durent se rendre et il ne fallut pas moins de 8,000 gardes nationaux pour se rendre maîtres des grévistes.

Malgré la défaite des ouvriers, les salaires ne tardèrent pas à augmenter.

Il faut voir Pittsburgh d'une hauteur, pour se faire une idée de l'aspect de cette ville.

Du haut du mont Washington, qui domine la ville, le spectacle est saisissant.

Au bas, la Monongahela roulant des eaux terreuses, sillonnées de chalands chargés de charbon ou de minerai, de remorqueurs à turbine et d'autres embarcations.

De chaque côté de la rive, des voies de chemins de fer profilent leurs rubans d'acier à perte de vue, des trains de marchandises, longs et chargés, roulent sans cesse.

De toutes parts, dans un pêle-mêle effroyable, au bord des rives de la Monongahela, de l'Alleghany, de leur confluent, des usines et des usines s'étalent, hérissant l'horizon de cheminées, dont les épaisses fumées se mêlent à celles des bateaux et des locomotives, emplissant le ciel de nuages sombres, sales et répandant sur toute la ville une atmosphère irrespirable.

Des ponts traversent la rivière, hissent leurs carcasses de fer, où roulent, dans un fracas formidable, des trains et des tramways.

Des fumées surgissent les énormes flammes des hauts fournaux. C'est un enfer, nous écrions-nous, et M. Dufresne d'ajouter : « Mais oui, on appelle Pittsburgh l'*enfer dont on a levé le couvercle !* » Combien cette définition est juste !

Nous avons encore visité ce jour-là une grande verrerie de Pittsburgh, employant des hommes et des femmes, et où les verres à bon marché sont entièrement fabriqués à la machine.

Vendredi 30 septembre. — Promenade sur l'Alleghany, l'Ohio, la Monongahela, dans un yacht gracieusement mis à notre disposition.

D'un document délivré par la Chambre de commerce, et dont la sincérité ne peut être contestée, voici le tonnage de Pittsburgh par rapport aux plus grandes villes du monde :

Pittsburgh	86,626,680	tonnes.
Londres	17,564,110	—
New-York	17,398,000	—
Anvers	16,721,000	—
Hambourg	15,853,490	—
Liverpool	13,157,720	—

Pittsburgh produit surtout le charbon, le fer, l'acier, les rails d'acier, le pétrole, la fonte, le coke, le verre, les appareils électriques et le gaz naturel.

Le capital industriel de Pittsburgh dépasse 10 milliards de dollars.

Quatorze voies de chemins de fer aboutissent à Pittsburgh, sur lesquelles circulent 400 trains par jour !

Il a été construit pour 95 millions de francs d'immeubles en 1901.

La ville qui comptait en 1904, 675,000 habitants, est formée de l'agglomération de plusieurs cités industrielles qui, en se développant, ont fini par se rejoindre et ne plus former qu'une ville.

Il eût été intéressant, dans ce pays essentiellement industriel, de s'entretenir avec les organisations ouvrières. Notre séjour fut beaucoup trop restreint pour en avoir le temps.

Néanmoins, des simples questions posées aux ouvriers des usines que nous visitions, il résulte que les salaires ouvriers varient de 10 à 15 fr. par jour dans la métallurgie (de 12 à 15 francs chez Westinghouse); les verriers souffleurs ont de 15 à 20 francs par jour; les jeunes gens employés dans les verreries de 5 à 6 francs par jour.

On nous cite une usine, où l'on compte 150 ouvriers qui sont possesseurs d'une automobile, avec laquelle ils vont au travail.

Les banques d'épargne de Pittsburgh reçoivent de nombreux dépôts de fonds de la classe ouvrière. M. Rutis, directeur de la Iron City Trust Company, a imaginé un système très ingénieux d'économie.

La banque remet aux ménages ouvriers une boîte tirelire en acier très solide dont elle conserve la clef. Chaque mois, un employé de la banque passe chez le client, ouvre la boîte devant lui et prend le contenu, qu'il porte à son crédit.

La Iron City Trust C° a 12,000 dépôts de ce genre. Sur demande, le montant du dépôt est remboursé au client.

Il y a à Pittsburgh des ouvriers de tous les pays, que l'industrie dévore. Les envois de fonds faits par ces ouvriers à leurs familles sont très nombreux.

La circulation des boissons fermentées, même le vin et la bière, est rigoureusement interdite dans plusieurs districts. Tout restaurant qu'on surprendrait à en servir un seul verre verrait sa licence impitoyablement retirée.

On boit du thé, du café et de l'eau fraîche... On peut penser qu'un pays qui prohibe ainsi les boissons fermentées n'est pas un pays libre; mais, en revanche, tous les ouvriers occupés aux plus durs travaux, et qui ne trouvent pas aux portes des usines des cabarets qui ruinent leur ménage et leur santé, n'en ont pas moins des physionomies fort robustes et, tout en se soignant très confortablement, comme nourriture et entretien, économisent pour leurs vieux jours.

Samedi 1er octobre. — Devant assister au XIIIe Congrès international de la Paix, qui se tient à Boston du 3 au 7 octobre, je quitte momentanément la délégation et en compagnie de M. Th. Ruyssen, président, et de M. Prudhommeaux, secrétaire de l'Association de la Paix par le Droit, chargés d'un voyage d'études sur les communautés américaines, j'accompagne mes amis à Economy, petit village sur l'Ohio, à 30 kilomètres de Pittsburgh.

Economy fut fondé par une de ces nombreuses communautés qui se fondèrent aux États-Unis vers le milieu du dix-neuvième siècle. Celle-ci, comme la plupart d'entre elles, avait un caractère religieux. Voici la vieille église recouverte de lierre qui, seule avec le seul ménage de la communauté qui ait survécu, rappellent l'histoire de la petite cité.

Dimanche 2 octobre. — Arrivés à New-York, nous faisons transporter nos deux malles de la gare de Baltimore-Ohio à Station Central, environ 1,500 mètres, prix : 10 francs. — Le métier de commissionnaire doit donner de jolis revenus à New-York ! Qu'on note que le tarif officiel est de 1 fr. 25 par colis.

Nous arrivons à 7 heures à Boston. Nous nous rendons à Tremont Temple où siégera le Congrès et où des commissaires sont à la disposition des délégués qui arrivent de tous les points du monde, afin de leur donner tous les renseignements dont ils ont besoin et leur indiquer l'ami de la paix chez lequel ils seront hébergés pendant leur séjour à Boston, s'ils veulent loger chez l'habitant.

Je suis reçu chez le docteur Brown, à Newburg Street.

[Description générale de Boston.]

Aucune ville américaine, sauf peut-être Philadelphie, n'était mieux qualifiée pour réunir au nouveau monde un Congrès international de la Paix.

LE CONGRÈS DE LA PAIX

Le Congrès fut ouvert le lundi 3 octobre, à 2 heures après-midi, dans la vaste salle de Tremont Temple devant une foule de 3,000 personnes, par un discours très net et d'une haute signification politique de M. Hay, secrétaire d'État des affaires étrangères des États-Unis, décédé depuis.

Après avoir dit combien il est honoré d'apporter aux congressistes du monde entier la bienvenue du gouvernement et du peuple de son pays, M. Hay s'est félicité de ce que cette mémorable assemblée avait lieu dans une telle cité, foyer de toute idée de lumière ayant germé depuis 300 ans dans le monde occidental, patrie de Vane, d'Adams et d'Emerson. La politique de notre pays a été en général une politique de paix. Tous nos grands hommes ont été des défenseurs ardents de la paix.

Vous êtes ici pour vous entendre et voir ensemble si la génération actuelle ne pourrait pas contribuer à hâter la venue des jours meilleurs, l'apparition sur la terre de l'idéale vision. Si nous ne pouvons pas dès maintenant faire de la paix et de la bonne volonté, la loi universelle des nations, que pouvons-nous faire qui nous rapproche de ce but? Quelles mesures pouvons-nous prendre qui nous y conduisent de plus près?

Le gouvernement partage au plus haut degré le but et l'esprit de l'œuvre qui vous réunit.

Le président s'occupe maintenant de la négociation de traités d'arbitrage avec celles des nations européennes qui s'y prêteront; enfin, le président a récemment promis, en réponse à la demande de la Conférence de l'union interparlementaire, d'inviter les nations à une seconde conférence à la Haye, pour continuer l'œuvre bienfaisante de la conférence de 1899.

Voilà résumées, les paroles de M. Hay, qui furent couvertes d'applau dissements enthousiastes.

Le président de l'État de Massachusetts, le maire de Boston, prononcèrent aussi des discours cordiaux de bienvenue aux délégués. Puis M. le docteur Percival, évêque d'Hereford (Angleterre), Lund, député suédois, Hozeau de Lehaie pour la Belgique, Dr Richter pour l'Allemagne, Moneta pour l'Italie, Feldhauss pour la Suisse, Dr Mélikoff pour l'Arménie, baronne de Suttner pour l'Autriche-Hongrie, Dr Chirug pour la Russie, Yira Abrantini pour le Japon, Baba Bharati pour les Thibétains, Ruyssen, président de l'Association française de la Paix par le Droit, remercièrent en excellents termes de gratitude pour l'accueil qui leur était fait, au nom des délégués étrangers.

Le Congrès prit plusieurs résolutions sur les événements de l'année écoulée ayant trait à la paix et à la guerre : la guerre russo-japonaise, l'accord franco-allemand, la réduction des armements, les questions d'Arménie et de Macédoine, l'État du Congo, l'arbitrage, la pacigérance, la neutralisation, la propagande pacifique, la langue universelle, l'adoption d'un timbre postal universel à dix centimes, le devoir des sociétés patriotiques, les nations faibles et les races indigènes, le fonds de propagande pacifiste, la statistique des frais de guerre, les causes économiques des guerres.

Toutes ces questions donnèrent lieu à des rapports et à des interventions fort intéressantes qu'il serait superflu de rappeler ici. Mentionnons cependant la résolution votée sur la dernière de ces questions, rapportée par un Français, notre ami Prudhommeaux, secrétaire de la Paix par le Droit.

Le XIIIe Congrès universel de la Paix déclare qu'il est du devoir des amis de la paix d'étudier avec le plus grand soin tous les mouvements économiques et sociaux (trade unions, coopération, trusts, socialisme, etc.) qui tendent à la réalisation inconsciente et parfois même contraire à la volonté de leurs promoteurs, d'une organisation plus rationnelle de la production, de la consommation et de l'échange.

Et il charge le bureau de Berne de recueillir des informations aussi complètes

que possible sur ces questions pour autant qu'elles se rapportent au problème de la pacification internationale.

Détail curieux à noter : presque toutes les résolutions furent votées à l'unanimité des voix. Jamais meilleur accord dans un congrès.

Mais un des caractères les plus saillants du Congrès de Boston, ce fut le grand mouvement de propagande auquel il donna lieu. Chaque jour de vastes meetings étaient organisés dans les grandes salles des divers quartiers de Boston. J'eus le très grand honneur de prendre la parole dans un de ces meetings, dans l'immense salle de Faneuil Hall, devant plus de 3,000 personnes, sous la présidence de M. Gompers, président de la Fédération américaine du travail et en compagnie de M. J.-F. Green, un des leaders du parti socialiste de Massachusetts, Pete Curran, représentant les 1,500,000 trade-unionistes de Grande-Bretagne, Henri La Fontaine, sénateur de Belgique.

J'indiquai à l'auditoire combien les travailleurs devaient être des artisans convaincus de la paix, que jamais, vainqueurs ou vaincus, ils n'avaient rien trouvé que des ruines et des larmes dans les guerres, et j'exprimai l'espoir que si les religions, les rois, les empereurs, n'avaient jamais pu assurer la paix parmi les hommes, les travailleurs organisés de tous les pays, prenant une place de plus en plus grande dans les destinées des nations, sauraient un jour prochain déclarer la paix du monde.

Puis, le Congrès clôturé, les pacifistes se répartirent dans l'État de Massachusetts, le Maine, New-York jusqu'à Philadelphie, Chicago, Pittsburgh et même au Canada, où ils continuèrent leur propagande.

Jamais peut-être un congrès n'avait réuni un tel concours d'hommes d'origine, de nationalité, de races si différentes, animés d'un seul désir : la paix et la fraternité parmi les hommes.

Il faut dire avant de quitter Boston, combien la France est aimée dans cette ville, l'accueil cordial et chaleureux qui fut ménagé à tous les étrangers, mais particulièrement à la délégation française, qui fut l'objet d'invitations spéciales dans les plus grands clubs de la ville où elle trouva de si chaudes, de si profondes sympathies, que chaque membre emporta de Boston un souvenir impérissable.

Des réceptions furent offertes aux congressistes au Capitole, par le gouverneur du Massachusetts; à la bibliothèque publique, par le maire de Boston. Des promenades furent organisées à la célèbre Université Harvard, à Concord, village historique situé dans un site ravissant, avec ses rues bordées d'arbres, et ses maisons dans la verdure, et son cimetière en plein champ. C'est à Concord que vécurent Emerson, Thoreau,

Channing, Alcotte, Hawthorne, faisant de ce petit pays un cénacle d'écrivains et de penseurs.

Nous eûmes la bonne fortune de faire cette visite et d'accomplir un vrai pèlerinage dans la maison d'Emerson, pieusement conservée, en compagnie d'un des survivants de cette phalange d'hommes d'esprit, M. Frank-B. Sanborn, auteur d'un livre sur John Brown, célèbre abolitionniste, initiateur de la guerre de sécession. Notre cicérone émailla son récit d'anecdotes et de souvenirs très originaux. Disons enfin que c'est de Concord que partit, le 19 avril 1775, le premier coup de fusil « qui devait être entendu du monde entier, tiré par des fermiers retran- « chés, leur drapeau déployé, à la brise d'avril (1) ». Kossuth, le grand révolutionnaire autrichien, fit une visite à ce monument en compagnie d'Emerson.

[Récit du voyage pour rejoindre la délégation.]

Vendredi 7 et samedi 8 octobre.

J'avais compté sur le pittoresque du paysage. C'est une illusion que je dus bien vite abandonner. Ces immenses territoires sont d'une monotonie désespérante. Les villes aussi ont toutes le même aspect. Ce sont les mêmes forêts qu'on traverse avec leurs grands arbres et leurs feuillages verts, coupés çà et là de tons rouillés, ce sont les mêmes villages aux maisons en planches et en briques avec la flèche pointue de leurs églises qui s'élève vers l'azur; les mêmes champs de maïs s'étendant à perte de vue. Des troupeaux de bœufs, de chevaux paissent l'herbe. Des porcs fouillent le sol de leur groin. Partout les mêmes hommes à la physionomie ouverte. On ne trouve pas aux États-Unis, du moins dans toute l'étendue considérable des pays que nous avons parcourus, des populations dissemblables les unes des autres dans la physionomie et le costume telles qu'on en rencontre en parcourant les diverses régions de la France. Quelle différence entre un paysan lozérien, basque, breton et un citadin!

Combien de fois n'avons-nous pas vu dans le midi de la France, à l'époque des vendanges, des bandes de Lozériens, d'Aveyronnais ou d'Ardéchois défiler sur les boulevards de Nîmes ou de Montpellier, avec leur pas lourd, leur regard indifférent, les vêtements trop grands, l'air plein d'ennui d'avoir à s'arrêter dans la ville pour retourner au pays.

Aux États-Unis, rien de cela. Les écoliers qui passent, les enfants qui

(1) Traduction littérale des vers qui sont sur le socle d'un monument qui glorifie cet événement.

s'amusent, les hommes et les femmes qui travaillent ou se promènent aux abords des gares, ont tous la physionomie éveillée, active, le même soin dans leur mise. Et ce n'est pas le moins curieux que cette faculté énorme d'assimilation, que cette unité de vie, de langues, d'intérêts, d'habitudes particulière à ce vaste pays.

[Suite du récit.]

Enfin, le dimanche 9 octobre, à midi 30, me voici à Saint-Louis. Le temps de parcourir en car électrique la ville en voie de développement, dont les rues et les avenues font reculer chaque jour les limites de la forêt !

Puis, après 10 kilomètres de tramway dans des avenues au sol défoncé et des routes en friche, voici Forest Parc et l'Exposition couvrant 500 hectares de superficie. La forêt a fait place à un éden féerique, où les palais rivalisent de luxe et de richesse, où les attractions abondent.

Je laisserai du reste à mes collègues de la délégation le soin de traiter de l'Exposition de Saint-Louis, ne pouvant avoir la prétention d'avoir vu dans la demi-journée de dimanche quoi que ce soit. Le soir de mon arrivée, à 10 heures, je repartais par le train Illinois Central pour Chicago.

Lundi 10 octobre. — 8 heures du matin, me voici à Chicago. Vite une voiture et en route pour le Club français où je suis heureux de retrouver M. Métin et les camarades de la délégation.

Après quelques mots échangés sur la façon dont chacun a employé son temps, nous nous mettions en route pour la visite de la chose la plus curieuse et la plus considérable de cette ville colossale : les Stock Yards, c'est-à-dire les parcs à bestiaux, les usines d'abatage des grands marchands de viande des États-Unis.

Je n'ai pas ici la place d'insister sur la façon vertigineuse dont est organisé l'abatage, l'écorchage, le dépeçage, la mise en wagon et en boîtes des cochons et des moutons. Mais c'est une impression profonde et inoubliable de la méthode et de l'esprit pratique des Américains dans leurs affaires. C'est grâce surtout à ce qu'il n'y a pas un mouvement, pas un geste qui n'eut été prévu, calculé et compté, qu'on peut abattre, écorcher, façonner, expédier 300 bœufs, 1,200 cochons dans une heure. C'est quelque chose de fantastique que ces 250 hectares de parcs traversés en tous sens par 16 kilomètres de rues, 24 kilomètres de voies ferrées, que le mouvement perpétuel de ces bestiaux qu'on débarque et qu'on amène dans les galeries qui conduisent aux abattoirs. Oh ! le défilé dans ces

rues sur une chaussée boueuse, empuantée, au milieu de beuglements, de braiements, de grognements infernaux, dans le tumulte des cavaliers qui amènent et enferment les bestiaux !!

Il y a là 3,000 ouvriers qui travaillent pour la maison Armour seulement. On évalue à 30,000 ouvriers le nombre du personnel employé par les Stock-Yards.

Et ce commerce ne se borne pas seulement à celui des viandes, mais encore il y a de véritables usines d'utilisation de sous-produits ; colle, gélatine, feutre, glycérine, ammoniaque, pepsine, huiles et engrais.

Le trajet aller et retour de South Clark Street aux abattoirs nous permet de parcourir une grande partie de la ville et de constater que sa voirie n'est pas mieux entretenue que celle de Saint-Louis ou de Pittsburgh. A ce point de vue, New-York, qui n'a rien de comparable à la voirie de nos villes françaises, a une très grande supériorité sur Chicago.

Qu'on songe que cette ville, de 1870 à nos jours, est passée de 170,000 à 1,500,000 habitants, et l'on comprendra qu'avec un tel développement, les immeubles aient été édifiés sans ordre. Les chaussées, sur lesquelles de lourds véhicules passent sans interruption, n'ont sans doute pas eu le temps de se consolider et ce sont des crevasses, des inégalités de nivellement sans nombre ; pour peu que le temps soit pluvieux ou humide, un véritable marécage.

Vue de haut, de la tour-réclame de Montgomery par exemple, Chicago donne une impression fantastique ; elle s'étale en demi-lune autour du lac Michigan, s'étendant surtout vers le sud et l'ouest, avec des maisons de vingt à trente étages, défiant le ciel, accotées à des maisons en bois de deux étages, avec son port rempli d'embarcations en mouvement, et la fumée de ses usines, de ses chemins de fer, qui s'élève de toutes parts, bien qu'elle ne soit en rien comparable à celle de Pittsburgh ; Chicago est encore remarquable par de très grandes usines comme celle de Pullman, où l'on fabrique les wagons de luxe et de marchandises et qui occupe 7,000 ouvriers, comme les deux usines de Mac Cormick et Deering qui occupent chacune 6,000 ouvriers pour la construction de machines agricoles expédiées dans le monde entier. Les usines Deering occupent à elles seules 35 hectares, fabriquent de 600 à 800 machines par jour, faneuses, batteuses, lieuses, moissonneuses, etc., et expédient, à ce qu'assurent leurs catalogues, 200 wagons de leurs produits par jour !!! Qu'on s'étonne après cela qu'il y ait à Chicago une gare de marchandises qui couvre une superficie de 300 hectares.

Nous faisions ensuite, sous la conduite d'un Canadien français, membre

de la Fédération du travail de Chicago, une visite à cette institution où nous trouvâmes un tableau des salaires pour toutes les professions et dans toutes les villes des États-Unis.

Ce tableau était manuscrit. Il était trop compliqué pour qu'on pût en prendre copie; mais il résultait de ces barèmes que c'est à San-Francisco que les salaires sont les plus élevés et à Baltimore qu'ils le sont le moins.

La profession qui atteint les plus hauts salaires est celle de maçon ou briqueteur; celle qui a les plus bas, les peintres.

Les peintres ont 2 fr. 15 de l'heure à San-Francisco, 1 fr. 50 à Baltimore, et les maçons 3 fr. 75 de l'heure à San-Francisco et 2 fr. 75 à Baltimore.

Toutes ces visites avaient rempli, on le voit, le peu de temps passé à Chicago et à 3 heures 1/2 nous en repartions, quittant provisoirement les villes de mouvement et d'affaires pour nous acheminer par le chemin de fer du Grand Trunk vers les chutes du Niagara.

Nous arrivions dans la coquette petite ville qui porte le nom des chutes le lendemain matin à 8 heures.

Mardi 11 octobre. — Niagara est une fort jolie petite ville qui doit son origine à sa situation toute privilégiée au bord même des chutes du Niagara.

Les dernières maisons de la ville sont séparées des chutes et des rapides par un tout petit jardin public orné de grands arbres, découpé de sentiers et dont le charme doux et poétique contraste singulièrement avec le terrible et imposant spectacle dont on entend le mugissement.

Mais il n'y a pas que les chutes et les rapides qui sollicitent l'intérêt des visiteurs. Notre matinée fut en effet bien remplie par une visite à la Compagnie industrielle hydraulique du Niagara et à la fabrique de biscuits de blé naturel.

Divers auteurs, qui n'ont probablement jamais vu les chutes, ont écrit que les Américains auraient bientôt envahi de leurs usines et d'énormes réclames les abords du Niagara, enlevant ainsi aux chutes leur caractère d'incomparable grandeur. En effet, la force motrice que représentent les 11,357,500 litres d'eau qui tombent à la seconde d'une hauteur de 48 m. 50 de la chute américaine, les 102,217,500 litres qui tombent à la seconde des grandes chutes canadiennes d'une hauteur de 50 mètres, est bien faite pour tenter l'esprit pratique des Yankees. Aussi ont-ils su utiliser d'une façon aussi audacieuse qu'ingénieuse une partie de ce formidable courant en se gardant bien d'enlaidir le paysage tant par le voisinage d'usines que par la vue de colossales réclames qui seraient venues borner les admirables points de vue qui abondent à Niagara.

A environ 2 kilomètres en amont des chutes américaines, sur la rive droite, les Américains ont creusé une immense fosse de 55 mètres de profondeur dans laquelle ils ont installé 20 colonnes de tôle terminées chacune à la base par une turbine; à cette turbine s'adapte un arbre qui actionne à sa partie supérieure une puissante dynamo, un canal dérivé de la rivière passe sur les colonnes; l'eau se précipite, actionne les turbines et va ensuite par un tunnel de 2,188 mètres, qui passe sous la ville, retrouver les rapides. L'usine possède ainsi, après la dépense d'un capital de premier établissement considérable, une force motrice de plus de 100,000 chevaux-vapeur; elle fournit l'énergie électrique à un grand nombre d'usines locales, aux tramways de Niagara et à ceux de Buffalo, à une distance de 33 kilomètres de Niagara.

La manufacture de biscuits de blé naturel est non seulement intéressante par son outillage spécial mais surtout parce que, avec l'usine de la National Cash Register C°, à Dayton, que la délégation eut le privilège de visiter tandis que j'étais au Congrès de Boston, elle est une de ces usines américaines qui se préoccupent d'accorder à leur personnel le plus de confort et de bien-être possible.

L'usine elle-même est un véritable palais. Le visiteur y trouve un accueil aussi cordial qu'empressé.

Le corps central du bâtiment et ses ailes principales, à droite et à gauche, sont comme la plupart des constructions américaines, en fer garni de briques, avec, aux cinq étages, de très larges et hautes fenêtres qui donnent aux ateliers un air de fête, répandent une abondante lumière et font circuler un air toujours pur et renouvelé.

Le personnel est composé de 480 personnes dont 180 jeunes filles. Nous fûmes tous séduits par la tenue si correcte et les physionomies si pleines de santé, si reposées de tout ce monde au travail.

Comme dans toutes les usines des États-Unis le travail est commandé par des machines, de telle sorte que l'attention doit être constamment en éveil; aussi chaque deux heures les employés ont un repos de dix minutes. Des chaises très coquettes et confortables sont à leur disposition.

Chaque étage de l'usine a une salle de bains et chaque employé jouit d'une heure rétribuée par semaine pour le bain. Les serviettes et le savon sont fournis par l'usine. Il y a vingt-deux chambres de douches et bains dont l'installation a coûté 110,000 dollars (550,000 francs).

Chaque employé a pour son usage personnel une armoire hygiénique.

Un réfectoire splendide, propre et d'un confortable irréprochable, est à la disposition du personnel de l'établissement qui prend ses repas de

midi à l'usine. Au moment où nous la visitions les demoiselles venaient de prendre le repas et elles attendaient de reprendre le travail en jouant au piano des danses et des chansonnettes et en se livrant à de joyeux ébats.

Voici le menu du repas; soupe de légumes, ragoût, salade, crème, pour 1 dollar par semaine. Le service est fait par des nègres.

Autour du réfectoire, de somptueux cabinets de toilette et lavabos.

Salle de réunions générales entourée d'appartements pour les réunions du comité.

L'usine entretient des cours du soir, on y enseigne la couture, la danse.

Pendant le travail, l'eau glacée et filtrée est à discrétion.

Le tabac est rigoureusement interdit, ainsi que les spiritueux; on tolère l'usage du vin et de la bière.

Une salle de garage et de réparation de bicyclettes est gratuitement à la disposition du personnel.

Nous fûmes cordialement invités par le directeur à déjeuner dans le réfectoire où les jeunes filles venaient de prendre leur repas.

Voici le menu improvisé: soupe au fromage, céleri, beurre, pâté de veau, petits pois, tomates fraîches, crème à la vanille, biscuits de blé aux œufs pochés, aux fruits, thé, café et lait, vins de France.

Ce repas nous permit d'apprécier sous différentes formes les produits de la manufacture.

Disons un mot de la façon dont les biscuits sont préparés : le blé naturel, après avoir été mécaniquement trié et choisi, est soumis à l'humidité d'une température de 50° environ, afin de lui permettre de se gonfler; il est ensuite engagé dans des conduites qui l'amènent sous des cylindres rayés, où il est pressé et d'où il sort en forme de mince vermicelle. Ces vermicelles sont pressés en petits pains puis soumis à la cuisson pendant 35 minutes à une température de 480° Farenheit.

Les biscuits qui ont été mécaniquement introduits dans les fours en sortent de même et sont ensuite automatiquement rangés, mis en boîte et en caisse.

On fabrique 1,000 caisses contenant vingt-cinq ou cinquante douzaines de biscuits, on transforme ainsi 2,700 minots de blé par jour.

Dans la belle salle magnifiquement décorée réservée aux visiteurs, on tient à leur disposition de l'eau fraîche, des crèmes et des biscuits. L'usine reçoit chaque année la visite de 70 à 75,000 personnes.

Au moment de prendre congé de notre aimable hôte, un photographe nous attendait sur le seuil pour prendre un instantané de la délégation à la sortie de l'usine.

Et nous partions sans perdre une minute, rejoindre les voitures qui nous attendaient pour visiter successivement les chutes sur leurs points de vue les plus différents, de 2 heures de l'après-midi à 7 heures du soir.

A 8 heures, nous quittions Niagara et les États-Unis pour nous retrouver le lendemain matin, au milieu de Français d'origine, nos camarades de l'usine des syndicats de Montréal, au Canada.

Mercredi 12 octobre. — Quelle joie pour nous de trouver cette fois pour nous recevoir des hommes qui parlaient français.

Si la réception fut au Canada, à Montréal, comme à Québec, moins somptueuse qu'aux États-Unis, combien elle fut plus cordiale et fraternelle ! Avec quel amour ces hommes dont l'origine française remonte au XVIIIe siècle parlent de la France !

Nous fûmes reçus à la gare de Montréal par M. Verville, président de la Fédération des métiers, entouré des militants unionistes. Par une délicate attention, les Canadiens avaient arboré comme insigne une petite oriflamme tricolore avec l'inscription en lettres d'or : Délégation française, visite à Montréal 12 et 13 octobre 1904.

La Fédération avait retenu un car électrique qui fut toute la journée à la disposition de la délégation.

L'union des métiers de Montréal et toutes celles du Canada sont affiliées à la Fédération of Labor. Gompers est venu du reste faire plusieurs conférences à Montréal qui consolidèrent puissamment l'union.

[Notions historiques sommaires sur le Canada.]

On comprendra que nous trouvant parmi une population parlant français, dont les noms des rues, les enseignes des magasins, les statues sont français, nous ayons exprimé, au cours de notre visite, à nos amis des syndicats de Montréal, le désir d'entrer en communication, par des réunions avec le monde ouvrier.

Nous n'avions pas le temps d'organiser cette réunion, mais il fut convenu que nous le ferions en revenant de Québec, le samedi soir.

[Notions générales sur le Canada.]

Le chef de la justice de Québec voulut bien nous offrir à bord du *Druide* une promenade sur le Saint-Laurent, qui fit sur chacun de nous une impression profonde.

[Description du fleuve.]

A Québec comme à Montréal nous fûmes reçus par les membres du bureau de l'union de Québec.

Le samedi soir, nous étions de retour à Montréal et donnions dans la salle Saint-Jean, siège de l'union de Montréal, une réunion qui avait pour but de faire connaître aux ouvriers canadiens les moyens d'action politique et sociale de leurs frères de France.

J'y parlai de la méthode d'éducation sociale des universités populaires et du mouvement pacifique.

Malbranque, d'Amiens, sur le fonctionnement et le but des syndicats ouvriers français.

Martin, d'Elbœuf, sur les syndicats et les bourses du travail.

Manoury, sur les associations ouvrières, les coopératives de production et la lutte anticléricale en France.

C'était peut-être le sujet le plus délicat à traiter. Les Canadiens français sont très catholiques, catholiques fanatiques même, et l'on nous avait bien promis qu'il nous serait impossible d'aborder cette question sans être dans l'impossibilité de continuer à parler et courir le risque de mauvais coups.

Eh bien, nous pûmes parler, Manoury put exposer très pleinement son sujet. Ce furent des applaudissements qui couvrirent ses paroles et les ouvriers canadiens emportèrent de cette réunion, nous dirent-ils, et pour la première fois, l'impression qu'on pouvait maintenant envisager l'avenir avec confiance et prévoir l'émancipation intellectuelle des Canadiens.

Qu'on songe que les premiers articles du programme ouvrier de la province de Québec réclament :

1° La création d'un ministère de l'instruction publique;

2° Éducation gratuite et obligatoire.

Et l'on se rendra compte de la puissance du clergé catholique dans le Canada français, puisque c'est lui qui est maître de l'instruction, qui tient tous les enfants en son pouvoir, des écoles primaires jusqu'aux hautes études. L'Université qui forme les universitaires est dirigée et administrée par des jésuites.

Avant de quitter le Canada, sur lequel d'autres délégués auront encore beaucoup à dire, et dont j'ai abrégé mes notes, afin d'éviter des redites avec mes collègues, il me faut remercier particulièrement les camarades Gustave Frank et Jacques Rodier, de l'Union typographique, Jacques Cartier, de Montréal, et Frank Petit-Clerc, de l'Union typographique de Québec, pour le dévouement avec lequel ils m'accompagnèrent partout et me renseignèrent sur la situation professionnelle des typographes au Canada.

Enfin la semence était jetée; souhaitons qu'elle lève.

Dimanche 16 octobre. — Nous visitons la ville, la Pont, quelques grands journaux : le *Canada*, la *Presse*, la *Patrie*, dont l'organisation ressemble beaucoup, sans pourtant atteindre les mêmes proportions, à celle des journaux des États-Unis.

Ce sont pour la composition des machines à composer, tantôt la lynotype ou la monoline et les mêmes grandes presses rotatives de Robert Hoë, pouvant tirer jusqu'à 30,000 exemplaires à l'heure d'un journal de 24 pages.

Lundi 17 octobre. — Nous voici à Boston. Visite de la ville. Comme j'ai déjà passé ici quelques jours à l'occasion du Congrès de la Paix, je décide d'aller le lendemain à Providence, capitale de Rhode Island, quelques camarades m'accompagnèrent.

Mardi 18 octobre. — Providence.

Un des motifs qui avait le plus pesé sur notre détermination de visiter cette ville, c'est qu'il s'y trouve une maison de construction mécanique, des plus importantes du nouveau monde. C'est l'usine Brown et Sharp, du reste très connue en France des mécaniciens, et dont la spécialité est surtout la fabrication des machines-outils.

C'est une des impressions les plus puissantes de la perfection de l'outillage américain qu'on remporte de la visite de ces usines. Ce sont, dans chaque corps de bâtiments, d'innombrables tours-revolvers, qui seuls prennent dans une tige, dans un bloc de métal la quantité nécessaire à faire une pièce, et la tournent, la façonnent, la taraudent et la posent dans un tiroir, où l'on n'a plus qu'à la recueillir.

Un ouvrier a sous sa surveillance cinq tours, dont il surveille seulement la marche, sans que jamais il ait à intervenir dans les façons de l'objet fabriqué. Ces usines n'occupent pas moins de 2,000 ouvriers.

Il nous restait un peu de temps à disposer après avoir vu cette usine. Nous l'employâmes à visiter la maison d'État de Rhode Island et la ville.

C'est à la maison d'État que siège le Parlement de Rhode Island. La construction est toute en marbre. L'aménagement intérieur est très riche, les salles de délibérations, des pas perdus, très confortables, les salles de fête excessivement luxueuses. L'ensemble a coûté la respectable somme de 12,700,000 dollars.

Nous vîmes la place du marché avec les cultivateurs américains venant par attelage et par bateaux écouler leurs produits, l'Hôtel de Ville, l'École normale de jeunes filles, s'élevant dans un site ravissant de verdure et sur une hauteur qui domine la ville.

Nous lisons sur un des côtés du piédestal qui surmonte la statue de

Thomas Doyle, ancien maire de Providence, érigée par les citoyens, en hommage de son intégrité, de son habileté et de son patriotisme, cette pensée qui dénote bien la mentalité américaine :

« Un État est d'autant plus florissant qu'il sait conserver à la fois la « liberté et les traditions religieuses. »

Nous étions au terme du voyage. Tout le monde était fatigué des longues courses que nous avions faites, de vie fiévreuse, toujours en chemin de fer la nuit, en visites le jour. Et il y avait beaucoup de choses encore dont nous aurions voulu nous rendre compte. J'allai, pour m'informer sûrement, voir à Canton, à une quarantaine de kilomètres de Boston, un de nos compatriotes fixé et marié aux États-Unis depuis vingt-cinq ans environ. Je le trouvai dans une maison à lui. Mon compatriote est teinturier, père de six enfants, élevés comme des enfants de bourgeois, avec un intérieur très confortable : piano, billard, etc.

Le lendemain *mercredi 19 octobre*, j'allai visiter, de retour à New-York, un autre compatriote dessinateur en tapis, établi depuis vingt ans aux États-Unis.

Celui-ci habite Yonkers, une petite ville à une heure de chemin de fer de New-York. Il me donna aussi des renseignements précieux.

On sait que Nîmes avait, il y a une trentaine d'années, une réputation industrielle. On y teignait les étoffes et l'on y fabriquait surtout les tapisseries.

A ce moment, l'industrie nîmoise avait à renouveler son outillage si elle voulait lutter contre la concurrence étrangère. Jusqu'à ce jour les États-Unis avaient été nos principaux acheteurs. La situation allait changer, car le nouveau monde s'organisait, édifiait l'outillage que nos industriels hésitaient à renouveler. Ils n'avaient pas d'artistes, mais ils avaient l'argent ; et ils vinrent à Nîmes embaucher, par l'appât de gros salaires et de longs engagements, les meilleurs de nos dessinateurs et de nos lisseurs. A cette époque remonte l'exode pour les États-Unis d'un grand nombre d'ouvriers de Nîmes. Le compatriote dont je parle était de ceux-là. Il est trop poète et trop artiste pour s'être fait à la vie américaine, mais il gagne 20,000 francs par an au lieu d'en gagner 3,000 ou 4,000. Il possède à Yonkers un cottage magnifique, un intérieur princier, et il y reste.

C'est d'ailleurs toujours ainsi ; il n'est pas d'ouvriers français établis aux États-Unis qui ne nous aient répondu, lorsque nous leur avons demandé s'ils ne désiraient pas retourner en France, « qu'aux États-Unis « en travaillant, ils vivent mieux que des bourgeois de France et que, « quel que soit le plaisir qu'ils auraient à y retourner et le charme de

« la vie française, c'est encore où l'on gagne le mieux sa vie, où l'on vit « le plus largement, qu'il est préférable de rester ».

Nous avons indiqué que la moyenne des salaires aux États-Unis est de 15 francs par jour environ. Certaines professions atteignent même 25 francs. Nous parlons des salaires d'ouvriers proprement dits. Dès qu'un ouvrier a des responsabilités, qu'il obtient un poste de confiance, il atteint des appointements très élevés. Or, sauf le logement, les objets nécessaires à l'entretien sont souvent meilleur marché aux États-Unis qu'en France.

J'ai pu le vérifier par moi-même très souvent.

On compte qu'en moyenne une famille de sept personnes occupe un logement de sept pièces, dont le loyer est de 8 à 12 dollars par mois, c'est-à-dire de 40 à 60 francs.

Voici les prix des objets les plus indispensables à la vie :

Beefsteak.....	1,10 à 1,50 le kil.
Roastbeef.....	0,80 à 0,90 —
Soupe.....	0,15 à 0,20 —
Pain.....	0,30 à 0,50 —
Pommes de terre.....	0,15 à 0,20 —
Choux.....	0,40 à 0,50 —
Haricots.....	0,40 le litre.
Œufs.....	1,50 la douzaine.
Céleris.....	0,30 à 0,40 la plante.

Un complet d'homme, très convenable, 40 à 60 francs, façon confection; des souliers de 7 fr. 50 à 15 francs, à ce prix-là bien meilleurs qu'on ne les aurait en France. Un chapeau 10 francs en moyenne, des chemises à partir de 2 fr. 50; le charbon 35 francs la tonne, au détail; le bois de chauffage 20 francs le voyage.

Un ouvrier peut acquérir une petite maison en bois, comme il en existe aux États-Unis, de six pièces avec un peu de terrain pour jardin, très confortable, chaude l'hiver, froide l'été, pour 6,000 à 7,000 francs.

On voit d'après ces renseignements que, même en ne comptant que sur son salaire, s'il ne jouit pas d'avantages patronaux comme à Nicetown, comme à Dayton, comme à Niagara, l'ouvrier américain vit bien.

Aussi, ce qui surprend peut-être le plus l'Européen nouvellement arrivé aux États-Unis, c'est de ne rencontrer dans la rue, à la sortie des ateliers, dans les omnibus, les tramways, les bateaux, les chemins de fer, les restaurants, que des gens irréprochablement vêtus. On ne sait

distinguer à la mise l'ouvrier de l'employé, de l'ingénieur et du patron. Comme il n'y a qu'une seule classe de chemins de fer, on dirait qu'il n'y a qu'une seule classe d'individus.

Et c'est peut-être encore plus vrai pour les femmes et pour les jeunes filles qui travaillent. Car on considère aux États-Unis qu'une femme mariée ne doit plus travailler, et l'on ne remarque en effet dans les usines que des visages de jeunes filles, nous l'avons observé à Pittsburgh, à Chicago, à Dayton, à Niagara, à Boston, à Providence. Et toutes ces jeunes filles ont sous la coiffe qui leur tient les cheveux, sous la grande blouse avec laquelle elles travaillent, des chevelures et des vêtements élégamment soignés.

Ce voyage, on s'en est aperçu, a été fait rapidement, il eût été intéressant d'y consacrer plus de temps. Mais comment trouver ce temps? avec un programme chargé comme celui que comportait notre itinéraire et un nombre de jours limité par les crédits. Par contre, il eût été difficile de nous rendre compte de la vie américaine mieux qu'il nous a été donné de le faire.

Avant de terminer ce compte rendu, je voudrais donner une idée abrégée du point de vue professionnel qui m'intéressait surtout.

La typographie aux États-Unis comprend comme en France trois éléments : le compositeur des journaux (news-papers), le compositeur aux labeurs et travaux de ville (book and job offices) et l'imprimeur (pressman).

Les salaires des premiers sont de 135 francs par semaine, et pour les imprimeurs dans les journaux de 100 à 150 francs par semaine; et la journée de huit heures.

Les salaires des typographes de labeurs sont de 100 à 125 francs, des imprimeurs de 110 à 150 francs.

Toutes les lignes se font à la machine à composer, voire même les annonces des journaux. Aussi, rien n'est plus curieux que l'organisation d'un journal, comme le *New-York Herald*, la *Tribune*, le *Sun*, le *World*, l'*Evening*, etc., etc.

C'est une armée de reporters, de dactylographes, de machines à composer (jusqu'à 40 et 50). Qu'on songe que le journal tire 50,000, 100,000 exemplaires; qu'il fait, suivant la matière et les annonces, 12, 14, 16 et jusqu'à 24 et 32 pages; que tous les dimanches un journal paraît avec une foule de suppléments. J'en ai rencontré qui allaient en tout jusqu'à 100 pages. Et l'on voit quelle organisation formidable est indispensable.

Ce sont aussi, pour le tirage, d'énormes rotatives qui tirent jusqu'à 24 pages à 30,000 exemplaires à l'heure. Un journal possède 10, 12, 20 rotatives.

Le journal est très répandu aux États-Unis. La plus petite ville a son journal.

Il y a des propriétaires de grands journaux, comme le *New-York Herald*, qui alimentent de nouvelles les grandes villes des États-Unis jusqu'à San-Fran-

cisco, d'autres qui possèdent des journaux à New-York, à Chicago, à San-Francisco.

Ce qui abonde aussi aux États-Unis, c'est le Magazine ; il y en a de tous les formats et de tous genres, magnifiquement imprimés sur beau papier couché, avec de nombreuses photogravures en noir et en couleurs. La nouvelle publication *Je sais tout* représente le mieux en France ce que sont les Magazines d'Amérique.

Dans les imprimeries à travaux de ville, je n'ai jamais rencontré de machines en blanc à arrêt de cylindre, ni de machines à retiration ou à réaction ; mais uniquement pour les travaux de ville des machines deux tours qui donnent une vitesse de 2,000 à 2,500 à l'heure, en tirage soigné. Je puis assurer qu'à cette vitesse les margeurs ou les margeuses ne mettent jamais de feuilles dans les rouleaux, comme on le fait en France, surtout en province, dès qu'on dépasse 1,000.

Nos machines en blanc ne marcheraient pas, avec leur tirage de 1,000 à 1,500 à l'heure, assez vite pour les Américains. Leurs machines deux tours sont aussi rapides que nos retirations, ce qui explique qu'ils aient jugé inutile d'en construire et ils préfèrent avec juste raison, pour leurs journaux, non seulement en raison du tirage, mais du nombre de pages, la rotative.

Je devais, le dernier jour passé à New-York, faire quelques visites techniques en compagnie du confrère Sullivan, qui s'était mis obligeamment à ma disposition, mais j'arrivai trop tardivement à New-York pour mettre sa fraternelle invitation à profit. Je ne pus même pas le rencontrer et le regrettai vivement.

Le lendemain, jeudi 20 octobre, à 10 heures du matin, nous nous retrouvions tous sur la *Lorraine* qui, lentement, quittait la rade aux accents de la Marseillaise et de l'Hymne national américain joués par la Garde républicaine, et ce n'est pas sans une émotion profonde que nous voyions les chapeaux et les mouchoirs s'agiter dans un dernier adieu, l'énorme ville disparaître à l'horizon.

Nous y avions vu tant de choses, nous avions été l'objet au cours de ce voyage de tant de manifestations de sympathie, qu'à ce moment tous les souvenirs nous repassaient dans la mémoire, se mêlant à la joie que nous éprouvions à retourner en France, pays des élans généreux et d'une solidarité plus fraternelle.

Et nous souhaitions à ce moment que le temps vînt où les masses ouvrières françaises auraient, elles aussi, la possibilité d'atteindre de hauts salaires, de dépenser beaucoup à leur tour et du coup les usines aussi retentiraient du bruit de leur activité, des sans-travail se caseraient et nous verrions une ère de prospérité que nous ne connaissons plus depuis longtemps.

Mais notre bourgeoisie ne saura jamais, je le crains, suffisamment comprendre que son argent, que ses fils devraient aller dans l'industrie et dans le commerce, qu'elle tient en ses mains, si elle le voulait, ses propres destinées et alors c'est à une conception différente de l'organisation sociale qu'il nous faudra demander la solution des questions ouvrières et le remède aux maux dont souffre le prolétariat : les privations et le chômage.

Ce pays venait de nous donner un grand exemple. Avec ses ressources, quelles choses ne ferions-nous pas?

Je terminerai par cette conclusion : Orientons nos facultés vers l'industrie et le commerce, faisons de nos enfants des caractères résolus et énergiques. La prospérité, la richesse sont là dans notre main. D'une façon ou d'autre sachons la faire jaillir de la terre.

Claude GIGNOUX.

RAPPORT DE E. HYOLET

Secrétaire du Syndicat des chapeliers en soie.
Membre de la délégation ouvrière envoyée par le Gouvernement français aux États-Unis, à l'occasion de l'Exposition internationale de Saint-Louis.

Des organisations ouvrières.

Les organisations ouvrières ou syndicats sont très nombreuses, elles sont naturellement établies pour défendre les intérêts de leurs adhérents, tant au point de vue de l'application des tarifs que pour donner des secours en cas de chômage causé par les grèves.

Ces syndicats sont très forts et tiennent cette force, justement parce que chaque syndiqué n'hésite pas à payer une cotisation, même assez élevée, pour se maintenir en règle dans son syndicat; il n'hésite pas à payer cette cotisation, parce qu'il a compris que la cotisation est la force du syndicat, ce qui fait une grande différence avec nous, car en France il y a beaucoup de syndicats et un très grand nombre de syndiqués, mais la grande difficulté est toujours de faire rentrer les cotisations; tout le monde veut bien avoir les avantages que peut donner un syndicat, mais lorsqu'il faut verser la cotisation, laquelle est bien souvent très minime et sans laquelle le syndicat ne peut vivre, c'est à qui ne paiera pas ou se fera tirer l'oreille pour payer.

En Amérique et au Canada, on peut dire que presque chaque métier a son syndicat, ces syndicats à leur tour se groupent et forment une fédération très puissante.

Quoique chaque métier possède un syndicat, il y a néanmoins beaucoup d'ouvriers qui ne sont pas syndiqués; soit qu'ils désirent garder leur indépendance, soit qu'ils ne soient que de passage dans le pays ou pour toute autre raison; mais en tenant compte de ces non-syndiqués, un fait qui démontre la force des syndicats et à la fois leur utilité, c'est qu'un grand nombre d'industriels, lesquels font généralement partie d'un trust quelconque, ont intérêt à s'assurer la main-d'œuvre et à écar-

---

(1) L'auteur de ce rapport en a éliminé lui-même la partie des descriptions générales. Nous en retranchons en outre un sommaire placé en introduction.

ter les grèves qui naturellement nuiraient en interrompant la production et paralyseraient leur puissance sur le marché et lèseraient les intérêts de leurs actionnaires, c'est pourquoi ils cherchent à gagner la confiance et la sympathie des grandes associations ouvrières en se préoccupant de la situation matérielle qui leur est faite; et comme les ouvriers américains sont agglomérés en fédérations syndicales très puissantes et parfaitement capables de faire valoir leurs intérêts et de les faire respecter par les trusts ou autres employeurs; cette force démontre bien que, s'ils ne forment pas encore un parti politique distinct, si leur solidarité n'a pas encore trouvé une forme politique, et si les opinions sont très mélangées, il y a un fait certain, c'est qu'ils sont certainement plus au courant de leurs intérêts matériels que nos ouvriers.

Cette colossale association ouvrière a pour titre « The American Federation of Labor », dont le président actuel est M. Samuel Gompers, avec qui nous avons eu l'occasion de causer longuement sur l'organisation des syndicats américains, appelés *unions* en Amérique et dont le siège social est à Washington et fonctionne comme un véritable ministère.

Voici encore un autre côté où l'utilité des syndicats est démontrée : ainsi, il y a des directeurs de grosses usines qui passent des marchés très importants et qui veulent s'assurer l'exécution du travail demandé à l'ouvrier et nécessaire pour que la livraison se fasse sans interruption en temps utile; ils emploient le système suivant qui nous a été donné par M. Harrah, le directeur de la « The Midvale Steel C°, Philadelphia, Pa ». Ces usines emploient un grand nombre d'ouvriers, et ne voulant pas à chaque instant modifier les tarifs, traitent avec leur personnel ouvrier le tarif à payer pendant un certain temps, par exemple cinq années; donc, pendant ces cinq années il sera payé le prix convenu, mais à l'expiration de ces cinq années il y a nouvelle discussion et modification des tarifs s'il y a lieu, pour une nouvelle période déterminée; donc, par ce moyen, les directeurs écartent les grèves et s'assurent l'exécution des commandes qu'ils reçoivent.

Mais malgré ce tarif, les directeurs cherchent à encourager les ouvriers en créant des primes très élevées, lesquelles sont naturellement très difficiles à atteindre, car elles sont basées sur la production de l'ouvrier; ainsi, une machine qui produit une moyenne de tant, et que l'ouvrier fera produire une certaine quantité de plus touchera la prime, l'ouvrier n'a pas à s'inquiéter si la machine casse pendant le travail, car il est une façon d'envisager les choses aux États-Unis qui est celle-ci :

Une machine doit être mise hors d'usage dans un temps déterminé;

si la machine n'est pas à la réforme au bout de ce laps de temps, c'est que l'on n'a pas suffisamment travaillé avec; si au contraire elle est cassée avant, c'est que l'ouvrier a bien travaillé, et alors on en construit une autre plus solide s'il est possible; mais la vraie raison de ces primes est surtout que les directeurs cherchent à satisfaire les commandes, car l'Amérique a besoin d'une grande production et pour l'instant, ils ne peuvent encore suffire, donc, ils cherchent par tous les moyens possibles à augmenter la production, ce qui fait que l'homme encouragé et stimulé par la perspective d'un gain plus fort ne pense plus qu'à produire et toujours produire le plus qu'il peut.

Les besoins de l'Américain sont, comme son activité, spontanés et presque insatiables. C'est pourquoi cette immense production de toutes espèces de choses s'écoule avec facilité dans le pays même; si l'Américain produit beaucoup, il consomme proportionnellement, et si l'Américain gagne beaucoup, il dépense énormément aussi. Comme l'on peut le voir, les directeurs d'usines traitent donc de puissance à puissance avec les syndicats ouvriers qui évoluent vers l'anonymat du travail, comme les patrons ont évolué vers l'anonymat du capital.

Un grand nombre d'industriels préfèrent n'employer que des ouvriers syndiqués parce qu'ils obtiennent d'eux un travail plus régulier qu'avec les non-syndiqués.

Il en est de même pour les entrepreneurs qui traitent d'avance avec les syndicats des corps de métiers qu'ils doivent employer pour l'exécution de leurs travaux; c'est une entente en règle, où de part et d'autre on signe des engagements; d'un côté l'entrepreneur s'engage à payer et respecter les tarifs demandés, et, pour le syndicat, de ne pas interrompre le travail pour cause de grève pendant toute la durée des travaux.

Comme généralement les entrepreneurs exécutent à forfait et doivent livrer leurs travaux dans un certain délai, ils trouvent plus d'avantages et de garanties en n'employant que des ouvriers syndiqués; en effet, avec les non-syndiqués ils ont eu quantité de déboires, ce qui les a obligés à recourir aux ouvriers syndiqués.

Il y a certains métiers où tous les ouvriers sont syndiqués et quant à ceux qui font défection au syndicat ou qui ne sont pas encore syndiqués, il leur est impossible de trouver du travail sans passer par le syndicat.

Presque tous les syndicats exigent du nouveau syndiqué un droit d'inscription et de fondation dont le montant varie suivant les syndicats, ces droits atteignent dans certains syndicats une somme assez élevée.

Maintenant, pour dire un mot des machines, on peut affirmer que l'Amérique est le pays où les machines-outils sont les plus employées et en plus grand nombre que partout ailleurs, c'est le côté pratique. Quoique nous ayons déjà vu beaucoup de machines pareilles en France, la plupart de celles que nous avons vues viennent précisément d'Amérique, et de plus la machine-outil, en Amérique, est constamment modifiée ; aussitôt qu'une machine quelconque peut être modifiée pour produire une nouvelle pièce ou pour augmenter sa production, elle l'est, si elle ne se prête pas à la modification, on en construit immédiatement une nouvelle avec les nouveaux perfectionnements, mais il est évident que toute transformation de l'outillage aboutit forcément à la réduction de la main-d'œuvre, puisqu'elle a pour effet de charger la machine des fonctions qu'exécutait auparavant la main de l'homme.

La simplification de jour en jour croissante du rôle de l'ouvrier qui, avec des machines, peut faire aujourd'hui tous les métiers sans avoir jamais fait aucun apprentissage dans l'un ni dans l'autre, amène un fait certain, c'est que jamais l'instruction technique des ouvriers supérieurs n'a été aussi parfaite que de nos jours, mais aussi jamais l'instruction professionnelle des masses ouvrières n'a été aussi rudimentaire et aussi négligée.

Mais il n'y a pas de règles sans exceptions, et quoique l'on dise que la machine détruit la main-d'œuvre, il y a cependant des cas où la présence de la machine augmente le nombre des travailleurs autour d'elle, principalement avec les machines employées, aux États-Unis, en très grand nombre dans les mines pour exécuter un certain travail dangereux que l'on nomme le havage et qui consiste à provoquer l'éboulement du bloc de houille. Ainsi, dans un chantier où il y avait habituellement six hommes, il y en a maintenant neuf, la présence de la machine a donc créé trois nouveaux emplois : le piqueur, le chauffeur et le mécanicien, et elle n'a porté aucun préjudice à l'ouvrier, ni dans ses salaires, ni dans son recrutement, puisque non seulement les ouvriers sont aussi bien payés qu'ils l'étaient avant l'introduction de la machine dans la mine, mais la machine a fourni du travail à un plus grand nombre d'ouvriers.

Mais alors que devient dans ce cas le sophisme si cher à certaines écoles en Europe, qui représentent la machine comme l'ennemi de l'ouvrier et le travail mécanique comme le bourreau du travail numain ?

A mon avis, la machine, après laquelle on crie tant parce qu'elle supprime la main-d'œuvre, n'a pas été comprise par l'humanité et sur-

tout par la classe productrice. Cette machine, qui aujourd'hui est le cauchemar de l'ouvrier, devrait être au contraire son sauveur, puisqu'elle travaille à sa place, mais ce que la classe ouvrière n'a pas encore compris et qui, je crois bien, restera encore longtemps avant de le comprendre, c'est qu'au lieu que ce soit le capitaliste qui possède la machine et qui en retire tous les avantages et tous les bénéfices, ce soit elle, classe ouvrière, qui soit capitaliste et qui retire tous les avantages et tous les bénéfices que peut lui donner la machine, entre autres celui de ne travailler que très peu, comparativement avec ce qu'elle fait aujourd'hui, puisque la machine produit pour elle, car il arrive toujours un certain moment où la production est plus grande que la consommation, par conséquent il faudra régler la production d'après la consommation, et diminuer les journées et les heures de travail. Donc le producteur touchant tous les bénéfices que lui donne la machine pourra ainsi vivre tranquillement sans avoir besoin de se tuer au travail, il pourra avoir aussi quelques moments de loisirs et enfin respirer un peu le grand air dont la classe ouvrière a tant besoin et dont elle est tant privée. Mais, la grande difficulté est de lui faire comprendre ce qui peut la tirer de la mauvaise situation où elle se trouve maintenant vis-à-vis de la machine, et lui montrer le seul moyen qui peut la soulager : *l'association*.

L'industrie aux États-Unis est très considérable et très développée, et chaque industrie a ses machines appropriées, parmi lesquelles il y a des merveilles comme machines productives. Et comment ne pas mentionner parmi les nombreuses usines que nous avons visitées la puissance de production de ces outillages ?

La fabrique « Baldwin Locomotive Works C° », qui est un très ancien établissement de constructions mécaniques, dans lequel la première locomotive fut construite en 1832, et qui, depuis, en a fabriqué plus de 20,000, occupe aujourd'hui environ 12,000 ouvriers; l'usine a construit jusqu'à 1,500 locomotives dans une année. C'est un des établissements qui sont en train de révolutionner l'industrie des chemins de fer par la transformation rapide des locomotives à charbon en locomotives à pétrole; c'est une opération très coûteuse et qui permet aux compagnies de chemins de fer de réaliser des économies considérables.

En Amérique, les locomotives sont renouvelées fréquemment et comportent presque toujours les systèmes les plus perfectionnés; en général on compte qu'une locomotive doit être amortie en dix années, ce qui n'est pas la même chose chez nous, car en France on fait rouler

les machines jusqu'à ce qu'elles ne puissent plus du tout faire leur service.

Il est vrai que les compagnies de chemins de fer ont un très grand intérêt à agir de la sorte, puisque les « conventions » ont prévu le rachat aux compagnies du matériel roulant, et il est probable qu'à l'expiration de leur concession ce matériel vieux et démodé ne vaudra pas grand'chose, mais cependant figurera sur les registres comme s'il était en bon état.

Pendant que je parle des chemins de fer, il est curieux de constater avec quelle rapidité on construit une ligne en Amérique. D'abord le ballast est peu soigné et dans bien des endroits manque totalement, les rails sont ensuite posés et fixés sur les traverses par deux simples clous à grosse tête, cela ressemble plutôt à une voie provisoire et c'est cependant là-dessus que roulent tous les trains rapides ou autres. Dans bien des endroits la voie se trouve en bas des montagnes ou des collines ou à mi-côte, or il arrive fréquemment que, par suite des pluies torrentielles comme il y en a là-bas, le dessous de la voie se trouve miné par l'eau qui creuse et emporte la terre ou le sable de la voie, et naturellement quand le train arrive dans ces endroits-là, il culbute et va se promener la plupart du temps dans les ravins; mais il faut que la catastrophe soit bien grande pour que l'on en parle un peu, car il y a tellement d'accidents, qu'on n'y fait presque plus attention, et pour donner une idée de ces accidents, il suffit d'aller visiter à Montréal les ateliers de constructions et de réparations de la Compagnie des chemins de fer du Pacifique Canadien, qui est une des plus riches des États-Unis; là vous verrez près de 2,500 ouvriers occupés. Nous avons appris que la moyenne des victimes d'accidents des chemins de fer était de 3,000 par année, ce qui fait un assez joli chiffre.

Comme on voit, les accidents sont assez fréquents, surtout dans l'Ouest, où les wagons sont faits pour contenir 60 personnes et ne possèdent que deux petites portes pour sortir, lesquelles se trouvent placées à chaque extrémité.

Mais généralement les trains sont plus dangereux pour le public qui ne voyage pas que pour celui qui voyage; le nombre des victimes des déraillements qui sont assez nombreux est inférieur de beaucoup au nombre considérable de piétons écrasés par les trains.

Il y a un très grand nombre de passages à niveau n'ayant aucun garde, ni même de barrières; la ligne coupe tout simplement la route ou la rue; il y en a quelques-uns qui possèdent deux simples perches qui se placent automatiquement dans une position horizontale au passage des

trains, et se redressent ensuite après pour laisser passer les voitures et les piétons. Pour ceux qui n'ont pas ce genre de fermeture, ils sont tout simplement gardés par une affiche sur laquelle on peut lire ces mots en anglais : « Arrêtez-vous et écoutez si vous entendez la locomotive, » ou, sur un poteau en croix, ces seuls mots, également en anglais : « La ligne traverse la route. »

Toutes les locomotives américaines sont munies d'une cloche et la raison est que le son de la cloche s'entend de beaucoup plus loin que le son du sifflet. Le chauffeur sonne la cloche aussitôt qu'il aperçoit le passage à niveau et ne s'arrête que lorsqu'il l'a dépassé. On peut donc voir, par ce genre de garantie, avec quelle facilité on peut se faire écraser.

Une autre particularité aux États-Unis, c'est que toutes les voitures circulent la nuit sans lanternes ; les voitures de luxe qui en possèdent ne les allument jamais, la lanterne étant mise comme ornement. Il est bon de dire que les conducteurs font très attention et sont très patients. Il n'arrive jamais, comme chez nous, lorsqu'un cocher coupe la ligne à un autre, de s'interpeller par des mots grossiers ; c'est là un côté de la bonne éducation que vous rencontrerez partout aux États-Unis.

Maintenant, comme on fait tout grand en Amérique, depuis les machines monstres jusqu'aux wagons de voyageurs qui mesurent près de 30 mètres de longueur, il en est de même pour les wagons de marchandises, car ils ont pour principe de ne pas faire rouler leur matériel pour ne presque rien transporter.

Les États-Unis n'ont pas encore des chemins de fer à la hauteur de leur production, qui a débordé leurs entreprises de roulage ; le prix n'est cependant pas très élevé, mais les voies sont encore insuffisantes, comme d'ailleurs aussi le matériel roulant, seulement on travaille beaucoup pour arriver à suffire aux besoins.

Ils ont abandonné la construction des wagons en bois, qui contiennent 11 tonnes, pour les remplacer par des wagons en tôle d'acier dont la capacité atteint jusqu'à 95 tonnes. Les appareils de chargement, et de déchargement ont été à leur tour perfectionnés.

L'influence de l'industrie et des produits naturels sur les chemins de fer s'étend à toute l'Amérique dans la construction et l'exploitation des chemins de fer, car il est puéril de dire que si l'on a construit des chemins de fer, c'est pour se procurer les moyens de transporter les voyageurs et les marchandises le plus rapidement possible d'un point à un autre ; c'est là le principe même des chemins de fer qui fut adopté par les Américains.

Chez nous, les compagnies de chemins de fer veulent établir du pre-

mier coup leurs lignes d'une façon grandiose et définitive, sans trop regarder, ni se préoccuper de l'argent, ni du temps. Nos principales gares sont des monuments ; l'Américain, au contraire, s'est occupé, avant tout, d'assurer le transport des marchandises, en se disant que l'on perfectionnera plus tard, quand on aura le temps, le matériel et les voies. Les lignes américaines ne supportent donc pas la comparaison avec les nôtres ; leurs travaux d'art sont sommaires, leurs gares rudimentaires, mais ils ont construit le double de kilomètres de réseau que toute l'Europe réunie.

Une autre usine importante est la « The Midvale steel C°, Philadelphia, Pa », qui fait depuis les roues de wagons et de locomotives jusqu'aux canons les plus gros. C'est une des maisons qui ont les commandes de l'État pour les canons de marine et l'armement. Il y a, pour aléser et tourner les gros canons, des machines de première force.

A Pittsburgh, l'usine Westinghouse, qui ne fait que des appareils ayant trait à l'électricité, des dynamos de toutes dimensions et des moteurs pour chemins de fer électriques et cars électriques (tramways).

Les usines Carnegie, qui sont les plus importantes du monde et dont les machines réalisent au fur et à mesure les derniers progrès de la perfection technique. Les transformations multiples et rapides que la matière première subit dans le mystère de leurs organes compliqués donne à l'observateur l'impression qu'il a affaire à un être intelligent, dont le travail est à la fois puissant, délicat, souple et minutieux.

En un mot, les constructeurs américains ont créé des machines qui, par la précision de leur travail et l'ingéniosité de leurs dispositions, sont de véritables œuvres d'art.

Pour donner à peu près une idée de ce que sont les usines Carnegie comparées à nos plus grandes usines, c'est à peu près comparer les grands magasins du Louvre ou du Bon-Marché à une petite boutique de mercerie ou de papeterie.

La ville de Pittsburgh est toute noire, l'horizon est complètement obscurci par la fumée, la végétation est nulle, les arbres sont rongés et meurent en laissant l'impression triste d'un immense incendie qui aurait passé par là ; les eaux de la rivière l'Ohio sont d'une couleur jaunâtre et aucun poisson ne peut vivre dedans ; ils sont tous empoisonnés ; c'est un véritable enfer. Cet endroit est ainsi dénommé ; mais, le soir, il donne un coup d'œil vraiment féerique, quelque chose de fantastique et donne l'illusion d'une grande ville complètement en feu avec ces flammes multicolores qui sortent des différentes fonderies de métaux divers. Dans toute la contrée, on se sert du gaz naturel. Ce gaz,

qui, autrefois, était un inconvénient et était même dangereux, est aujourd'hui canalisé et employé dans toutes ces industries comme un agent très utile.

Je citerai aussi les usines électriques de la « Niagara falls power Company », qu'on pourrait appeler une merveille d'installation, avec les travaux gigantesques qu'il a fallu faire pour établir un canal alimenté par les eaux du lac Érié, prises un peu avant les chutes de Niagara et les fosses profondes qu'il a fallu creuser; les deux usines sont établies, une de chaque côté du canal et sont reliées ensemble par un tunnel qui passe sous le canal; ce canal mesure 450 mètres de long et environ 80 mètres de large; dans chaque usine il y a 21 turbines alimentées par l'eau du canal, dix de 5,000 chevaux et onze de 5,500 chevaux, la profondeur moyenne du bas des fosses à la surface est de 66 mètres, que l'on descend par un ascenseur, elles fournissent la force motrice à 400 kilomètres de l'usine, le minimum de force est de 75,000 chevaux; il aurait fallu pour produire cela dans une usine ordinaire consommer 600,000 tonnes de charbon.

Une autre usine hydraulique très importante est celle de Montréal, la « Montreal light heat and power Company », située sur le fleuve Saint-Laurent, la disposition des turbines est différente.

Les industries alimentaires le disputent aux autres. Ainsi je citerai à Saint-Louis, la brasserie que l'on appelle la « Anhäuser Bush C° », la plus grande du monde et la plus populaire aussi, elle couvre 125 acres, soit 5,057 ares 50; elle brasse journellement 6,000 barils; le baril américain équivaut à 118 litres, soit 2,990,000 barils par année; elle embouteille 800,000 bouteilles par jour et emploie 9,000 boisseaux de malt par jour, 3,300 tonnes de glace par jour, la force motrice est de 7,750 chevaux, et pour produire son électricité une autre machine de 4,000 chevaux, le stock est de 450,000 barils, l'emmagasinage dans les élévateurs est de 1,250,000 boisseaux, 5,000 personnes sont employées dans la brasserie, nous avons vu dans cette brasserie une machine qui lave et nettoie 9,000 bouteilles à l'heure.

De l'éducation.

L'éducation en Amérique est très bonne et sur bien des côtés elle n'est pas donnée de la même manière que chez nous.

Nous avons pu voir à l'Exposition de Saint-Louis et dans divers établissements que nous avons visités la façon dont l'enseignement est fait, car il y a en Amérique une question violemment controversée et qui chez nous offre encore bien souvent des sujets à traiter pour ceux qui

s'occupent de cette sorte de chose : c'est celle de la coéducation, c'est-à-dire de la présence simultanée des deux sexes à l'école primaire, à l'école secondaire et à l'université ainsi que dans les écoles professionnelles; par écoles professionnelles les Américains comprennent les écoles où est enseignée la pratique des professions supérieures correspondant à nos carrières libérales, elles sont toutes accessibles aux femmes.

Les filles et les garçons sont donc mélangés, car là-bas les sexes ne sont pas plus séparés que dans la famille, ce genre d'éducation n'est pas très goûté chez nous et il est pourtant à peu près général aux États-Unis, où l'éducation des jeunes filles est la même que celle des garçons.

Il faut dire aussi que toutes les écoles sont conditionnées pour la satisfaction et l'hygiène des élèves; l'air, la lumière, le soleil, y pénètrent largement et y sont distribués avec profusion. Nous avons pu voir en ce qui concerne l'agencement de ces écoles que l'élève y a son petit mobilier personnel et isolé, un pupitre et un siège qui peuvent se hausser ou se baisser à volonté.

Dans l'enseignement primaire, il y a plus de la moitié de professeurs femmes, et dans les universités, un huitième de professeurs composé de femmes enseignantes vient de ce que dans les universités les jeunes filles sont reçues au même titre que les jeunes gens, d'où il en sort une grande quantité avec les titres de médecin, chirurgien, écrivain littéraire, architecte, peintre, sculpteur, dentiste, ingénieur, journaliste, légiste, musicienne, comptable, copiste, secrétaire sténographe, typographe et même des clergy-ladies.

La femme, aux États-Unis, complète beaucoup plus son éducation et son instruction que l'homme : elle a acquis une entière émancipation et la liberté la plus grande; elle peut, étant mariée, disposer de ses biens personnels ainsi que de ceux qu'elle pourrait recevoir plus tard; elle peut passer des contrats, soit avec son mari, soit avec toute autre personne.

L'homme quitte de bonne heure les bancs de l'école et se jette aussitôt dans les affaires; en règle générale on peut dire qu'il consacre son temps presque entièrement aux affaires.

En Amérique, la femme est respectée plus que partout ailleurs, mais c'est le pays des contrastes, car dans les sleeping-cars ou wagons Pullman les hommes et les femmes sont indifféremment placés l'un au-dessus de l'autre, dans une promiscuité qui pour nous serait scandaleuse, mais par la coéducation la femme américaine a commencé si jeune à vivre en intimité avec les hommes, qu'elle n'y fait même pas attention.

Pendant que je suis en train de parler de contraste, en voici un autre qui n'est pas moins grand : l'Amérique est un pays réfractaire aux préjugés et aime la liberté, mais le nègre y est toujours parqué et séparé du reste des humains, on lui permet encore d'être domestique, cocher, cireur, terrassier, etc... ; les nègres ne vont même pas à l'école avec les blancs, il y a des écoles spéciales pour eux.

On peut remarquer aussi qu'en Amérique les cantonniers qui font un travail des plus salissants, sont justement vêtus entièrement en blanc avec un casque comme en ont les soldats coloniaux, et tant d'autres contrastes qu'il serait trop long à énumérer ici.

Le service des postes et des télégraphes et téléphones est tout différent du nôtre, il y a plusieurs choses à signaler. Les bureaux de poste en Amérique sont très rares, ce qui surprend les voyageurs européens ; en revanche, il y a une quantité considérable de boîtes aux lettres, des petites et des grandes, il y en a dans les hôtels, et les Américains s'en servent avec une très grande confiance ; généralement les grandes boîtes sont faites pour recevoir les paquets et les rouleaux divers. L'affranchissement d'une lettre pour les États-Unis ne coûte que 2 sous et peut peser 30 grammes, c'est-à-dire le double de chez nous ; la surtaxe n'est pas exagérée, on peut faire marcher une lettre plus rapidement en ajoutant au timbre de 2 sous un autre timbre de 10 sous, ce qui fait 12 sous d'affranchissement, mais votre lettre marche comme un télégramme et est confiée à un garçon spécial qui la porte directement du bureau de départ soit à domicile, soit à la gare. Quand cette lettre est remise à la gare, un autre employé la porte du bureau d'arrivée au domicile dans la localité où se trouve le destinataire ; ces genres de surtaxes qui sont appelés des « special deliveries » ont le privilège d'être distribuées le dimanche aussi bien que les autres jours, tandis que pour les lettres ordinaires il n'y a pas de distribution le dimanche, ce que l'on n'aimerait pas beaucoup chez nous.

En Amérique, le facteur rural n'existe pas, les habitants des campagnes vont eux-mêmes à la poste de leur localité pour y chercher leur courrier, chacun d'eux y a un casier dont il garde la clef ; cela doit offrir l'inconvénient d'un déplacement bien souvent inutile, car celui qui ne veut pas manquer son courrier est obligé d'y aller bien souvent pour rien ; celui qui ne reçoit qu'une lettre par hasard, ou de temps en temps, ne peut pas éviter d'y aller aussi tous les jours, sans quoi il s'expose à voir sa correspondance rester éternellement dans sa boîte.

Dans les villes, il y a un autre système qui est très commode : chaque maison particulière a un « messenger signal » ; c'est une sonnerie qui

correspond avec le « messenger office » du quartier, de sorte que lorsqu'il est mis une lettre dans la boîte particulière la sonnerie fonctionne immédiatement et le destinataire est ainsi avisé et n'a plus qu'à aller chercher sa lettre à la poste ; par ce système, il n'y a pas besoin d'attendre les heures de distributions.

Le service téléphonique est mieux fait que partout ailleurs, cela tient à ce qu'il n'est pas monopolisé, ce qui permet la concurrence des compagnies et des systèmes. Il y a des systèmes où l'abonné fait appel lui-même directement à l'autre abonné sans l'intermédiaire d'un bureau central pour le mettre en communication. Le système le plus répandu est le «Bell' telephone Compagny des États-Unis»; le téléphone est très employé aux États-Unis, et presque tout le monde y est abonné. Le téléphone n'est pas seulement installé dans les villes, il l'est aussi dans les villages, dans les fermes, etc... Les statistiques démontrent que les États-Unis et le Canada ont dépassé de beaucoup la quantité de kilomètres établis par toute l'Europe entière.

De la situation de l'ouvrier américain comparée à celle de l'ouvrier français.

L'ouvrier américain possède une situation plus avantageuse sur bien des points que ne l'est celle de l'ouvrier français :

1° Elle est plus avantageuse sur le rapport du salaire ;

2° Elle est plus avantageuse sur le rapport du confortable ;

3° Elle est plus avantageuse sur le rapport de l'hygiène et de l'éducation.

Quoique l'on cite partout la fièvre des affaires que possède l'ouvrier américain, je dois dire ici qu'il n'est pas plus affairé que l'ouvrier français, et peut-être moins sur bien des points.

L'ouvrier américain commence sa journée à 8 heures du matin, à midi, il mange rapidement, mais cependant il a toujours environ une heure pour se reposer; à 5 heures du soir, il a fini sa journée, car en Amérique toutes les maisons ferment à 5 heures. Il a donc fait huit heures de travail; mais comme les salaires sont plus élevés, il a suffisamment gagné. Le samedi tous les ateliers ferment à midi.

Tandis qu'en France l'ouvrier fait plus d'heures de travail et gagne beaucoup moins ; il fait au moins dix heures de travail, quand ce n'est pas onze ou douze ; en effet, un grand nombre de maisons ou de métiers commencent à 7 heures du matin et finissent à 7 heures du soir ou 8 heures. Eh bien, en retirant une heure pour le déjeuner, l'ouvrier a travaillé onze heures s'il quitte à 7 heures du soir et douze heures s'il quitte à

8 heures du soir. Donc, si l'on veut faire la comparaison, l'ouvrier français est de beaucoup plus affairé que l'ouvrier américain, et s'il faut considérer les conditions dans lesquelles s'est accompli ce travail de part et d'autre, l'ouvrier français a beaucoup plus peiné que l'ouvrier américain, parce que les ateliers français ne sont pas aussi spacieux et aussi bien aérés que les ateliers américains.

L'ouvrier américain a le confortable que l'ouvrier français n'a et ne peut pas avoir. L'ouvrier américain a même un confortable au-dessus d'une grande partie de notre population bourgeoise. Il aime les grandes pièces bien aérées, avec tout ce qui lui est utile; dans chaque maison ouvrière ou autre, il y a l'eau chaude, l'eau froide, le gaz et l'électricité, avec le chauffage à l'eau chaude, qui donne la meilleure chaleur et n'absorbe pas, comme les poêles et les cheminées, la plus grande partie de l'air respirable contenu dans une chambre où l'on fait du feu; ce système de chauffage ne donne aucune odeur et, en ce qui concerne l'hygiène, il y a, d'abord, toutes les pièces bien aérées et, dans chaque logement, une baignoire installée dans un cabinet de toilette; vous n'avez qu'à tourner les robinets de distribution pour faire votre bain et le mettre au degré qui vous convient. On peut dire qu'il n'y a pas, en France, un seul logement ouvrier qui possède cela, et il n'y a que très peu de maisons bourgeoises, pour ne pas dire pas du tout, qui possèdent cette installation. Dans les quelques maisons qui ont des salles de bains, le chauffage est généralement fait par un appareil à gaz, dit chauffe-bain, et avec lequel on peut s'asphyxier assez rapidement.

L'ouvrier américain n'a pas, en général, le laisser-aller des ouvriers de chez nous; il se considère comme un gentleman; son allure et sa conversation dénotent une certaine éducation, ce qui ne l'empêche pas d'avoir aussi ses défauts.

En ce qui concerne la femme ouvrière aux États-Unis, elle est encore bien plus différente. D'abord, il y a très peu ou presque pas de femmes qui exercent des métiers durs et pénibles, ce que font malheureusement un trop grand nombre de femmes chez nous. Elles ont donc un métier, ou plutôt un emploi, jusqu'à ce qu'elles se marient. Une fois mariées, elles ne travaillent plus, non pas qu'elles ne puissent plus ou qu'elles ne veulent plus, mais parce qu'il est un principe établi aux États-Unis, qui dit qu'un homme doit gagner suffisamment pour nourrir sa femme; il est donc inutile qu'elle cherche à travailler; on ne l'acceptera dans aucun établissement. Les Américains, en général, se marient très jeunes et je dirai ici, entre parenthèses, que si la femme aux États-Unis est généralement jolie, elle est aussi très coquette et se charge de

dépenser tout ce que le mari gagne. C'est ce qui fait qu'en Amérique l'ouvrier n'a pas encore beaucoup songé à économiser, ce qui est le contraire de chez nous. S'il gagne beaucoup, il dépense beaucoup : c'est un roulement.

Comme il est facile de le voir, la situation de la femme aux États-Unis est toute différente de celle de France. Ajoutez à cela que l'Américaine jouit d'une entière liberté, va où elle veut, sort quand elle veut, dans ses clubs, car, en Amérique, il y a beaucoup de clubs de femmes. Elle peut disposer librement de son avoir personnel. D'après cet aperçu, on peut voir que l'ouvrier américain et l'ouvrière américaine ont une situation meilleure que les ouvriers et ouvrières français comme confortable et comme bien-être.

Nous avons eu un renseignement par M. A.-A. Rutis, « imperial consul general of Persia, for Pennsylvania and New-Jersey, à Pittsburg Pa, manager foreign departement of iron city trust C°, à Pittsburg, Pa », sur le moyen employé par la banque pour faire économiser l'ouvrier. Voici comment elle procède. L'ouvrier reçoit une petite boîte en acier, fermée à clef. Il ne possède pas la clef ; c'est la banque qui la garde. Cette petite boîte n'est autre chose qu'une tirelire dans laquelle l'ouvrier mettra ce qu'il veut économiser en l'introduisant par la petite ouverture aménagée à cet effet sur le couvercle de la boîte. Une fois dedans, il ne peut plus la retirer ; or, en remettant la boîte à l'ouvrier, il lui est remis en même temps un livret à son nom et on lui fait verser 5 francs, dont on le crédite de suite ; ces 5 francs sont la garantie pour la valeur de la tirelire qui lui est confiée. Un employé spécial de la banque passe toutes les semaines au domicile de l'ouvrier et retire ce que celui-ci a mis dans la tirelire. Il l'inscrit sur son livret personnel et le double à la banque, qui le crédite à nouveau. Cet argent, ainsi recueilli, rapporte un intérêt, car la banque, à son tour, le fait valoir. La majorité des fonds sont placés dans l'industrie, mais où la chose paraît assez curieuse, c'est le peu d'économies que fait en moyenne l'ouvrier américain. Nous avons demandé combien un ouvrier pouvait économiser dans son année. Eh bien, dans le pays des dollars, la moyenne d'économie des ouvriers est de 60 francs par an. Comme on peut le voir, c'est *simplement dérisoire.*

Des institutions patronales.

A côté des ouvriers organisés en syndicats, il y a des organisations patronales qui font honneur à leurs fondateurs et à leurs collaborateurs. Ces organisations, qui ne sont autres que des usines-modèles et dont

nous avons eu l'heureuse occasion d'en visiter plusieurs, méritent vraiment d'être citées. Je commencerai donc par celle de la Caisse enregistreuse la Nationale, de Dayton, Ohio (The Nationale Cash Register Company, Dayton, Ohio), dont le président, M. John Patterson, est chevalier de la Légion d'honneur.

Si l'on voit malheureusement trop souvent l'ouvrier et le patron, l'ennemi l'un de l'autre, il y a heureusement quelques exceptions, qui pour le moment ne sont que trop rares; il y a des patrons qui, tout en voyant leur propre situation s'améliorer et s'agrandir, pensent aussi à la situation de l'ouvrier et font dans des proportions raisonnables les sacrifices nécessaires pour améliorer le confortable et le bien-être des ouvriers qu'ils emploient.

Ils le font un double point de vue, d'abord comme philanthropes et ensuite pour intéresser l'ouvrier et l'encourager.

Cette fabrique, au capital de 5,000,000 de dollars (25 millions de francs) occupe 3,800 ouvriers et possède 931 brevets, elle couvre 1,000 ares de terrain et a 181 maisons de dépôts dans le monde. Cette fabrique est composée de neuf bâtiments principaux que l'on trouve environnés de belles pelouses et garnis de fleurs; chaque bâtiment mesure 180 mètres de longueur et a six étages.

C'est en 1885 que cette fabrique fut fondée, chaque bâtiment contient deux ou trois ascenseurs et un poste central pour l'échange des communications téléphoniques utilisées par les différentes parties du bâtiment; il est de 145 postes.

A la principale entrée, les visiteurs sont reçus par un guide spécialement désigné pour les conduire à travers la fabrique. Les patrons impriment eux-mêmes leurs brochures et circulaires; ils ont 150 demoiselles employées à la machine à écrire; ils emploient pour les lettres et les circulaires environ 100,000 timbres par mois et pour faciliter l'importance des affaires un permis spécial leur a été accordé par le gouvernement des États-Unis pour la suppression des timbres à 1 sou utilisés par la fabrique; ils fondent eux-mêmes toutes les pièces qui composent la caisse enregistreuse, il y en a un très grand nombre, ainsi que tous les outils employés par les ouvriers.

Ils font aussi eux-mêmes leurs enveloppes et possèdent une machine qui fait 13,000 enveloppes par heure, la grande cheminée mesure 57 mètres de hauteur, et ils ont une brigade de pompiers avec un matériel qui permet d'envoyer le jet de la pompe par-dessus cette grande cheminée; naturellement ils font eux-mêmes leur électricité et possèdent 3,345 chevaux de force pour alimenter 15,000 lampes électriques

et faire marcher tous les ascenseurs et tout ce qui dans la fabrique demande le concours de l'électricité.

Ces quelques renseignements que je donne là sont pour faire mieux apprécier les différentes choses que je vais signaler sur ce qui concerne l'intérêt que prennent les patrons à la classe ouvrière dans cet établissement.

Je dirai d'abord que tous ces bâtiments ont une structure en fer comme tous ces genres de bâtiments aux États-Unis, ce qui permet d'avoir de larges espaces par lesquels l'air, la lumière et le soleil pénètrent en abondance, ils sont de plus aérés par une ventilation parfaite qui donne toute satisfaction au point de vue sanitaire.

La Compagnie a fait une étude spéciale des moyens de favoriser la bonne santé de ses employés en donnant aux femmes de hautes chaises avec des repose-pieds appropriées au travail qu'elles ont à faire, en leur fournissant gratuitement des tabliers blancs qui sont très coquets et protègent entièrement leurs vêtements pendant le travail, ces tabliers sont changés deux ou trois fois par semaine, de façon qu'elles soient toujours très propres. Il y a une chambre de repos adjacente au bâtiment où elles travaillent; une infirmière spéciale prend soin des femmes qui sont fatiguées ou malades; elle donne chaque samedi l'après-midi une demi-journée pour les femmes et pour les hommes.

Dans cette chambre de repos il y a plusieurs lits, chaises longues, fauteuils et chaises.

Dans chaque bâtiment il y a des salles de bains avec appareils à douches; il est donné à chaque employé trente minutes, une fois par semaine en hiver et trois fois par semaine en été, pour prendre des bains ou des douches; toutes ces chambres de repos et salles de bains réunissent à la fois le confort et le luxe.

Une très grande pièce est réservée, comme salle à manger, pour les femmes employées, cette salle est meublée et disposée pour recevoir environ 500 personnes; un piano et des machines à coudre sont fournis dans l'intérêt des employées pendant leur repas de midi, qui est de une heure et demie. Le repas de midi leur est servi moyennant 1 fr. 25 par semaine, il y a un menu imprimé et illustré des plus variés et composé toujours de deux plats de légumes, de deux plats de viandes, dessert divers avec fruits et glace, café avec lait ou sans lait, ou thé; voilà des déjeuners qui ne coûtent pas cher par semaine.

Il y a aussi pour les hommes une autre salle à manger dans les mêmes conditions que celle des femmes; mais ce n'est pas tout ; à cela il faut joindre une école culinaire qui est instituée dans l'intérêt des

femmes avec les accessoires de cuisine les plus modernes, cette école est ouverte à toutes celles qui veulent en profiter.

Des maîtres très versés dans la science culinaire sont employés à enseigner et démontrer la meilleure méthode pour préparer les repas chez soi et accommoder la nourriture; cependant, dans plusieurs cuisines de l'établissement il y a deux classes, où des équipes de six jeunes femmes chacune y sont spécialement engagées pour apprendre les principes fondamentaux de la cuisine et de la cuisson.

Ensuite, il y a un intervalle chaque matin à 10 heures et chaque après-midi à 3 heures, qui est employé à des exercices de gymnastique pour les femmes; donnant pour raison que lorsque les employées sont restées pendant un certain temps assises, un changement de position avec mouvements divers des membres est nécessaire à la santé.

Trois fois par semaine il y a, le soir, un cours de danse dans une grande salle réservée à cet effet, il y a même le samedi l'après-midi deux classes de danse exclusivement réservées aux enfants.

Environ 800 employés arrivent à leur travail à bicyclette; dans leur intérêt, la Compagnie a fait construire un bâtiment spécial, où des employés spéciaux sont là pour nettoyer les machines et raccommoder gratuitement les divers petits accidents qui se seraient produits aux bicyclettes.

Des cours d'histoire, de français, d'anglais, d'allemand, d'espagnol, de sténographie et de sculpture et un grand nombre de travaux manuels sont aussi enseignés pour les hommes et les femmes; des cours gradués de hautes études, des cours pour les domestiques; ici ce sont tous des gens de couleur qui font le service.

La Compagnie a établi une bibliothèque de plus de 900 livres et une très grande quantité de revues et journaux sont à la disposition des ouvriers. Il y a un moyen très pratique pour encourager à la lecture: dans cet établissement, des employés spéciaux passent dans tous les ateliers des bâtiments avec des bibliothèques roulantes, de sorte que l'ouvrier n'a pas à se déranger ni de temps à perdre pour aller chercher un livre, on le lui apporte à sa place; une salle de lecture est ouverte chaque jour.

Ce qui fait qu'en Amérique le progrès marche rapidement, c'est que loin d'écarter les idées nouvelles on cherche au contraire à les stimuler; en voici un exemple mis en pratique dans cet établissement :

Ayant jugé que celui qui travaille et se sert d'un outil est plus apte à reconnaître s'il est bon ou mauvais et de donner une idée pour la modification de cet outil, ou son remplacement en en créant un autre, la

Compagnie a installé dans chaque atelier un pupitre, appele le « suggestion system »; celui qui a une idée l'écrit à cet endroit et dépose ensuite la feuille de papier sur laquelle il a écrit dans une boîte spéciale, il est libre de signer ou de mettre une référence quelconque. Toutes ces idées sont examinées par les ingénieurs et les gens compétents, et pour celles qui sont reconnues bonnes, l'auteur touche une prime. Les statistiques démontrent que sur 4,000 suggestions déposées il y en a eu 2,000 de primées, et si c'est une véritable invention, l'auteur peut se considérer comme hors de besoin, car on la lui achète tout de suite, afin de la mettre en pratique.

La Compagnie a donné annuellement 6,000 francs de primes pour les suggestions, et a poussé l'encouragement jusqu'à donner dans un terrain une grande quantité de petits lots, qui sont répartis entre les enfants, pour apprendre à cultiver et à faire produire la terre, c'est ainsi que celui qui aura produit la plus grosse citrouille ou le plus gros poireau ou autre chose comme légume touchera une prime; il y a des primes de 250 francs. Naturellement, tout est aménagé pour éviter la fatigue aux jeunes cultivateurs pendant la période où il faut arroser; tous les outils aratoires ainsi que toutes les graines sont fournis gratuitement.

La Compagnie encourage aussi les employés à enjoliver leur maison au moyen de fleurs de toutes sortes, grimpantes, ou naines et donne aussi des primes; mais le résultat est bon, car il développe le bon goût et embellit ainsi la ville. La Compagnie elle-même prêche d'exemple par les belles pelouses qui sont entretenues et par la grande quantité de plantes et de fleurs grimpantes qui cachent toutes les fondations des bâtiments.

Enfin cet établissement a envoyé à ses frais et par sections tous ses ouvriers et ouvrières à l'Exposition de Saint-Louis; ce n'est, du reste, pas le seul établissement qui l'ait fait, car beaucoup d'autres que nous avons visités en ont fait autant et toujours dans le même but, qui est celui-ci : qu'un ouvrier ou un employé qui ne voit jamais autre chose que ce qu'il a l'habitude de voir tous les jours autour de lui ne peut pas faire de progrès, et que, voyant ce que d'autres font, beaucoup en conçoivent de nouvelles idées.

Des excursions et des fêtes sont aussi organisées pour les ouvriers et ouvrières, et dont tous les frais sont couverts par la Compagnie; malgré cette énumération, il y a encore beaucoup d'autres détails, mais je ne puis tout citer.

Cependant je tiens à dire quelques mots d'une autre institution patro-

nale qui est aussi une autre usine modèle: c'est celle de « The natural food conservatory Niagara falls, N. Y. » qui fabrique une sorte de biscuit ou pain complet; dans cette usine les derniers perfectionnements des machines industrielles sont mis en pratique et mettent en lumière l'ingéniosité de leurs mécanismes. Ce genre de machine prend le blé, le choisit, le moud, le blute, pétrit la farine, exécute toutes les opérations de la boulangerie et livre un pain biscuit complet, cuit à point; là c'est l'électricité qui travaille et l'homme se contente de surveiller.

Cette usine, fondée en 1899, a coûté 50,000,000 de francs à établir (cinquante millions), elle couvre une superficie de 18,000 mètres carrés et est située juste en face et à environ 100 mètres de la rivière Niagara, d'où l'on voit les chutes. Cet établissement s'occupe aussi, comme Dayton, de l'amélioration de la situation ouvrière, il est donné aussi pour les employés, hommes et femmes, des vêtements de protection, des cours de danse et cours culinaires et d'enseignements divers sont donnés; il y a aussi une salle à manger pour les femmes et une pour les hommes, des salles de bains qui sont au nombre de 22. Dans chaque salle de bain, il y a douze appareils à douches des plus complets, tout est entièrement en marbre blanc et en mosaïque, les 22 salles de bains seules ont coûté 500,000 francs. Une salle de spectacle contenant 1,000 personnes à l'aise, et comme à Dayton, le repas de midi est fourni, avec un menu très chargé et très varié, et avec le repas, les femmes gagnent encore 25 francs par semaine; tous les employés ont droit à une heure par semaine pour prendre des bains, l'heure leur est comptée comme s'ils travaillaient, et les femmes se reposent dix minutes toutes les deux heures. Une bibliothèque avec salle de lecture, mesurant 32 mètres de longueur et 16 mètres de large, avec galerie et pouvant se transformer en salle de réunion; tout contribue donc à donner à la classe ouvrière du confort et du bien-être. Je cite ces deux établissements seulement, mais il y en a bien d'autres, et certainement nous n'avons aucune maison en France qui possède une organisation semblable. Joignez à cela le confort et le bien-être personnel que chacun d'eux trouve dans son « home », sa demeure, et vous comprendrez facilement que les ouvriers n'aspirent pas à avoir d'autres organisations; et l'on peut dire nettement pourquoi aux États-Unis les ouvriers n'ont pas encore eu l'idée de fonder des associations coopératives de production et de consommation, et quand on leur en parle, ils n'en comprennent pas la nécessité, ni le besoin, par la raison bien simple qu'ils ont tout ce qu'ils peuvent désirer; c'est là que réside la supériorité des associations françaises.

Un grand nombre, en effet, ont compris que seul le producteur devait être le bénéficiaire de son travail, en supprimant l'intermédiaire qui ne produit pas et prend la plus large part du bénéfice sur le consommateur.

L'enseignement professionnel est assez cultivé aux États-Unis; il a pour but, comme en France, de former des ouvriers d'élite pouvant devenir plus tard d'excellents contremaîtres.

L'Amérique possède des écoles d'apprentissage, des écoles théoriques et des écoles spéciales. En général, les écoles sont privées et la plupart sont payantes, quatre années sont demandées pour faire un apprenti ouvrier dans la métallurgie, et par contrat entre le patron et l'apprenti; mais l'apprentissage n'est généralement pas imposé par le gouvernement, il n'y a qu'à New-York qu'il est imposé. Les syndicats ouvriers ont peu de cours spéciaux et d'écoles professionnelles et la durée d'apprentissage varie suivant les métiers; tandis qu'en France nous avons quatre grandes écoles professionnelles qui sont : Voiron, Armentières, Nantes et Vierzon. En outre, il y a une grande quantité de syndicats ouvriers qui ont des écoles professionnelles; malgré cela, l'apprentissage tend de plus en plus à diminuer, et cela tient à ce que le travail dans un métier est de plus en plus divisé, et ajouter à cela l'introduction de la machine dans la plupart des métiers, qui rend inutile la capacité de l'ouvrier.

En effet, si notre industrie souffre quelque peu, c'est évidemment que le machinisme se développant de plus en plus, l'homme de peine doit remplacer l'ouvrier plus éclairé et qui a reçu une éducation professionnelle plus complète; il est malheureusement un fait regrettable, c'est que l'apprentissage disparaît en France, tandis qu'il se développe aux États-Unis. Vous pourrez ainsi voir que le besoin de faire un long apprentissage pour arriver à être un ouvrier capable dans un métier devient de moins en moins utile, puisqu'il est remplacé par la machine et un homme de peine pour la conduire.

Du genre de constructions aux États-Unis.

Qui n'a entendu parler des constructions américaines et qui n'a posé cette question à ceux qui reviennent d'un voyage dans le nouveau monde : « Avez-vous vu les maisons à vingt étages ? » Pour répondre, il est donc utile de dire quelques mots sur ce chapitre.

L'architecture en Amérique y a fait un certain progrès d'originalité, et comme on a beaucoup bâti, l'architecture américaine par excellence est celle de la maison de campagne, ces maisons sont généralement

bâties en bois sans fondation et quelquefois avec un soubassement en pierre et le reste en bois. Les Américains bâtissent avec différents styles et bien souvent réunissent dans une seule maison quatre ou cinq styles différents, les fenêtres ne sont pas toujours percées régulièrement, mais cependant il existe un rapport assez harmonieux entre les grandes et les petites ouvertures; l'intérieur est en rapport avec l'extérieur, sans symétrie. Le système de fenêtres à guillotine est presque exclusivement adopté aux États-Unis et n'est naturellement pas sans influencer sur l'intérieur des appartements, il permet de faire entrer l'air sans avoir besoin de déplacer les objets placés devant la fenêtre pour qu'ils soient en pleine lumière, tels que tables, plantes ou bibelots divers, tandis que chez nous, il faut déménager tout cela si l'on veut avoir un peu d'air. En Amérique, on soulève ou on abaisse la fenêtre sans toucher à rien, et on peut ainsi régler à volonté l'entrée de l'air nécessaire pendant la journée ou pendant la nuit.

Le genre de bâtisse dans les villes est tout différent et en raison de la cherté du terrain, les architectes semblent avoir adopté la bâtisse à vingt étages, tranchant ainsi la difficulté que, ne pouvant prendre en large, ils le prennent en hauteur; ces maisons sont généralement disgracieuses et ont toutes une structure en fer que l'on remplit ensuite de briques, de plâtre ou de stuc, car les Américains sont très forts sur l'agglomération, et ce genre donne l'illusion, de loin, d'une maison bâtie en pierre de taille brute ou à peine travaillée. L'ameublement est toujours très confortable et aussi très luxueux, seulement la création de ces immenses maisons a donné naissance aux ascenseurs et à leurs différents types. Pour desservir tous les étages sans encombrer, il y a ce qu'on appelle des ascenseurs express, c'est-à-dire qui font comme sur les lignes de chemins de fer, les trains express; donc il y a des ascenseurs qui vont directement et rapidement du rez-de-chaussée au quinzième étage, sans s'arrêter aux étages intermédiaires, à partir de là, ils deviennent omnibus, c'est-à-dire s'arrêtent à chaque étage jusqu'au sommet; en redescendant, c'est la même manière de procéder, celui qui demeure à un étage intermédiaire prend l'ascenseur omnibus.

Nous avons pu voir plusieurs de ces monstres en construction pendant notre séjour en Amérique. Quant à donner un aspect joli à la ville, certainement les architectes n'y ont jamais songé, pas plus que la beauté et le pavage régulier des rues; à côté d'une maison de vingt étages, vous en voyez une de six étages et même moins, ce n'est donc pas très esthétique, et ce métropolitain qui bouche entièrement les rues où il passe!

Presque toutes les maisons, mais surtout celles qui ont vingt étages ont une toiture à l'italienne, c'est-à-dire en plateforme; cette plateforme sert à différents usages, on la transforme l'été en jardin.

Je dois aussi signaler des exceptions pour les villes qui ont un autre genre d'architecture, et qui comme Washington, diffèrent totalement des autres villes américaines, mais il faut dire aussi que le tracé et le découpé ont été fait par un architecte français nommé Charles Lenfant, qui dessina le plan de la nouvelle ville et désigna l'emplacement du Capitole dont la première pierre fut posée par le fondateur des États-Unis, Georges Washington. Ce magnifique palais contient de jolis groupes de marbre et de belles portes de bronze et les deux Chambres. A côté est la Bibliothèque nationale, qui est un autre immense édifice dans lequel se trouvent accumulés deux millions de francs de volumes et trente millions de francs de marbre et de décorations. En dehors de ces deux édifices et de la Maison-Blanche, où réside le président des Etats-Unis, la capitale ne présente que des demeures particulières, c'est une ville propre avec de grandes et belles avenues plantées d'arbres, de très nombreux squares bien ombragés et pas de ces monstres de vingt étages. Si nos squares sont peuplés de nombreux moineaux, en Amérique ils sont remplacés par une grande quantité d'écureuils qui ne sont pas sauvages du tout et viennent prendre dans la main les friandises qu'on leur apporte.

Je tiens à mentionner aussi une des particularités de la propreté et de l'hygiène dans l'intérieur : c'est l'affluence de crachoirs qu'il y a aux États-Unis et au Canada ; il y en a partout : dans les chambres, dans les couloirs, dans les escaliers, dans les salles d'attente, dans tous les établissements publics, bars, toutes les boutiques et magasins en ont, les wagons de chemins de fer en ont presque à chaque place de voyageur; en un mot, il y en a partout où l'on va. C'est donc un grand progrès pour l'hygiène, mais ce qu'il y a de mieux, c'est que tout le monde s'en sert et se donne la peine de s'en servir. S'il y a différentes petites choses à jeter : épluchures d'oranges, de bananes, on les jette dans les crachoirs. Ce serait aussi de première utilité chez nous pour combattre la tuberculose et autres maladies contagieuses, mais je le crois assez difficile à mettre en pratique, à moins de pénalités.

Deux points qui ne vont pas ensemble aux États-Unis, c'est la propreté intérieure poussée jusqu'à la minutie, et la grande négligence pour l'extérieur; car, comme je l'ai dit plus haut, les rues sont mal pavées, les trottoirs mal dallés et généralement très sales et, par le fait, peu salubres.

Les religions, là-bas, sont libres et non subventionnées; elles sont très nombreuses et toutes sont représentées et toutes pratiquées, mais celle qui domine est le christianisme.

Quelque chose qui frappe et étonne les Européens qui voyagent aux États-Unis, c'est la composition des repas et la manière dont ils sont servis. On commence généralement par des fruits ou, dans la saison, par de petits melons; cela dépend aussi des contrées. Ensuite, ce n'est pas comme en France, où l'on sert plat par plat. Là-bas, c'est tout différent : on vous apporte tout à la fois; c'est ainsi que vous trouverez, réunis autour de votre assiette, une demi-douzaine de mets différents, servis chacun dans des plats différents, et comme tout est servi en abondance, celui qui n'est pas initié à ce genre de service se demande si tout est pour lui, ou s'il doit partager avec d'autres convives. Partout, aux États-Unis et au Canada, il y a du beurre à chaque repas. Ce beurre est toujours salé et servi dans une petite soucoupe. Il est tantôt en forme de coquille, de petit carré ou de rond, etc. Comme boisson, vous n'avez que de l'eau avec de la glace, le vin et la bière sont payés à part, pour ceux qui en désirent. Le vin est très cher, mais, en revanche, on vous sert du café avec un petit pot de lait ou de crème, de sorte que vous avez la faculté de prendre du café seul ou du café au lait; ce café vous est apporté en même temps que tous vos plats. Suivant les contrées, le service est fait par des hommes de couleur, des blancs ou des dames. Une surprise encore : en déployant notre serviette, nous nous apercevons qu'elle n'est pas plus grande qu'un mouchoir d'enfant et encore, bien souvent, elle est trouée; car, aux États-Unis, on n'aime pas beaucoup raccommoder. Le premier déjeuner, que nous avons l'habitude de prendre en nous levant et qui est composé soit de lait, chocolat, café ou thé, là-bas est composé comme je viens de le décrire plus haut. A tous les repas, il y a, au dessert, de la glace ou des sorbets avec des gâteaux divers.

Une particularité que je signalerai aussi, c'est que dans les hôtels, à partir d'une certaine heure fixée pour les repas, il vous est impossible de vous faire servir; les employés, comme les domestiques, sont libres entre les heures de leur service.

Autre chose qui frappe aussi, c'est la grande quantité d'hommes rasés, et on peut dire que la presque totalité des Américains sont rasés.

Les États-Unis commencent à fermer un peu leur porte aux émigrants et les précautions qu'ils prennent l'indiquent nettement. D'abord, quand un steamer chargé d'émigrants arrive, il est soumis à une quaran-

taine ; cette quarantaine a pour but d'éliminer toutes les personnes atteintes de maladies incurables ou contagieuses et aussi toutes celles qui sont susceptibles de devenir des charges publiques, tels que les bossus, les bancals ou estropiés divers. Quand le steamer est libéré de la quarantaine, les étrangers qu'il contient sont considérés comme étant soumis aux lois américaines.

Pour les paquebots des compagnies transatlantiques, le passager doit remplir lui-même une feuille questionnaire sur laquelle il doit indiquer ses nom et prénoms, son âge, son sexe, s'il est marié ou non, son métier ou sa profession, s'il sait lire ou écrire, sa nationalité, sa dernière résidence, c'est-à-dire le port où il s'est embarqué, la localité vers laquelle il se dirige aux États-Unis, s'il possède un billet direct pour y aller, s'il a acquitté lui-même les frais de son voyage ou si ces frais ont été acquittés par d'autres personnes que par lui, par une société, une municipalité ou un gouvernement, s'il possède de l'argent, si la somme qu'il possède dépasse 150 francs, et sinon quelle somme il possède, s'il compte rejoindre un parent et dans ce cas indiquer le nom et l'adresse de ce parent, s'il est déjà venu aux États-Unis et si oui, quand et où, s'il a jamais subi de la prison ou été à la charge d'une institution de bienfaisance, s'il est polygame, s'il est engagé expressément ou tacitement pour travailler aux États-Unis ; quel est son état de santé, mental et physique, s'il est infirme ou estropié et dans ce cas, par suite de quelles circonstances ; c'est, je crois, un véritable interrogatoire et auquel les voyageurs européens ne sont pas habitués. Les inspecteurs de l'État, en montant à bord, demandent aussitôt les déclarations des passagers étrangers, et tout le monde passe devant eux. D'abord devant les médecins, ensuite devant les inspecteurs qui contrôlent vos déclarations et font signer une nouvelle feuille, après ces formalités vous pouvez débarquer ; il est certain maintenant que l'on ne peut plus entrer aux États-Unis comme chez soi, ce qui s'était fait pendant longtemps. Les États-Unis aujourd'hui ne veulent plus être le dépotoir de l'Europe ; joignez à cela les messages du président Roosevelt au dernier congrès des États-Unis, qui dit, à propos de l'émigration, que l'on n'admette pas aux États-Unis des hommes ayant des mœurs ou des habitudes de vie qui pourraient abaisser le niveau moral et dégrader la qualité de « citoyen Américain ».

Ayant visité l'Exposition de Saint-Louis (The World's Fair) la grande foire du monde ; il est certain que cette Exposition est la plus grande comme emplacement de toutes celles qui ont été faites ; mais quoique renfermant beaucoup de choses nouvelles et beaucoup de chefs-d'œuvre,

on ne peut pas regarder cet ensemble de bâtiments sans avoir une certaine surprise, et en se posant cette question : Comment, dans un pays où tout est en fer et en acier et principalement les maisons, comment se fait-il que tous ces immenses bâtiments de l'Exposition ont été bâtis en bois? Tous ceux qui ont visité cette Exposition, ont pu constater que dans beaucoup de pavillons, il y avait des quantités de places non occupées, malgré la grande quantité d'exposants et de choses exposées, mais l'Exposition est tellement considérable qu'un grand nombre de ces objets se trouvent noyés. Dans ces divers palais le seul avantage des exposants était que tous leurs produits avaient été exposés au rez-de-chaussée ; mais alors, si les regards se dirigeaient par hasard vers le sommet, ils apercevaient toute la structure en bois du bâtiment, les chevrons s'entrecroisant dans tous les sens et sans aucune décoration. Quand on a vu les expositions françaises de 1889 et principalement de 1900, où tout était si fini, ne laissant rien à voir qui ne soit parfait, on se rend très bien compte qu'il n'y a encore qu'en France où l'on sache faire les expositions.

Certainement, il y avait des choses très intéressantes à voir : parmi elles, je citerai tout d'abord notre pavillon français, ne renfermant que de belles choses, et entouré de son magnifique jardin à la française qui nous a fait le plus grand plaisir à contempler, ensuite au pavillon des transports où l'on pouvait admirer le matériel des chemins de fer américains; mais en ce qui concerne les automobiles, c'est la France qui détenait la première place.

Au pavillon de l'économie sociale et de l'éducation, il y avait à voir le fonctionnement et l'organisation des diverses sociétés exposantes, et à l'Éducation tous les renseignements concernant l'enseignement aux États-Unis, depuis l'école primaire jusqu'aux universités; on peut dire que toutes les sections occupées par les exposants français ont donné à la France sa large part de succès.

Maintenant, je vais aborder un chapitre qui me concerne plus particulièrement, puisque je suis du métier dont je vais parler, et ce métier est la chapellerie aux États-Unis, comparée à la chapellerie française.

Étant à même de juger et d'apprécier, j'ai observé tout ce qui se fait aux États-Unis, d'abord à l'Exposition, où j'ai pu avoir les objets en main d'un certain nombre des plus importantes fabriques de chapeaux des État-Unis :

La maison R. Dunlap et Cie, à Brooklyn, fabrique le feutre et la soie.

La maison Knox, à Brooklyn, a le même genre de fabrication et exploitation.

La maison John, B. Stetson et Cie, à Philadelphie, fabrique de beaux chapeaux de luxe en castor et rat gondin, principalement les chapeaux souples, et depuis quelques années fabrique des impers. Cette maison est réputée pour faire les plus beaux chapeaux souples du monde.

La maison Henry, H. Roelofs et Cie, à Philadelphie, a le même genre de fabrication que la maison J.-B. Stetson.

La maison Waring, à Yonkers-sur-l'Hudson, près New-York, fabrique le feutre souple de moyenne qualité.

Toutes ces maisons sont montées avec un outillage mécanique des plus perfectionnés.

La fabrication de ces cinq maisons donne le ton et le genre à toute la fabrication américaine, qui copie deux fois par an les nouveaux modèles, lesquels sont toujours impatiemment attendus.

En Amérique, le genre de coiffure est bien tranché, on ne porte un certain genre que de telle date à telle date, et pour un autre il en est de même.

Chez nous, la chapellerie est spécialisée, c'est-à-dire que celui qui fait le chapeau de soie de haute forme ne fait que celui-là; celui qui ne fait que le chapeau mécanique ne fait aussi que celui-là, et de tous les autres articles la même chose; les chapeaux de paille, chapeaux souples, chapeaux de feutre dur et les chapeaux pour dames et la fantaisie font autant de métiers différents et autant de maisons différentes, tandis qu'aux États-Unis tout est réuni dans une seule manufacture; il est vrai qu'en réunissant tous ces articles cela donne forcément plus d'importance aux manufactures qui les produisent.

La machine pour la fabrication du feutre a depuis longtemps déjà fait son apparition en Amérique, et aujourd'hui elle a atteint, comme chez nous, un grand perfectionnement; ces machines produisent beaucoup et bien. J'y ai pu voir deux machines nouvellement perfectionnées : la première est une machine à passer les chapeaux de feutre, un seul homme peut conduire douze de ces machines, il commence par mettre un chapeau à passer sur la première, et pendant que celle-ci travaille toute seule, il alimente les autres; quand il a fini d'alimenter, il revient à la première qui, à son tour, a fini son travail et ainsi de suite il recommence à remettre d'autres chapeaux à passer. Cette machine permet de faire une grande quantité de travail, et elle a aussi supprimé beaucoup de main-d'œuvre.

La seconde machine sert à faire les premiers tours de bordage aux chapeaux de soie, mécanique et feutre; cette machine est toute récente, elle fait une partie d'une façon qui auparavant était entièrement faite

par la main des femmes, puisque tout ce qui est couture en chapellerie est exécuté par des femmes, cette machine a néanmoins enlevé plus de la moitié du prix de la façon à l'ouvrière.

Pour la fabrication du feutre mat, les Américains nous sont encore supérieurs, mais pas pour le feutre brillant, quoiqu'ils le fassent très bien. Le chapeau mécanique, la paille et la fantaisie de femme sont également très soignés, mais n'ont rien d'extraordinaire, on fait aussi bien en France ; mais où la chapellerie américaine ne peut plus rivaliser avec la chapellerie française, c'est dans la fabrication du chapeau de luxe, le chapeau de soie haute-forme et la haute fantaisie pour dames. L'outillage pour la fabrication du chapeau de soie diffère beaucoup du nôtre, ils ont commencé avec le nôtre, puisque la chapellerie a été importée de France, mais ils n'ont pas tardé à modifier cet outillage, ils ont remplacé le chauffage des fers par le contact contre les parois extérieures d'un long fourneau, d'un modèle spécial et chauffé au moyen de charbon jusqu'à ce qu'il arrive au rouge, par l'électricité qui est le moyen de chauffage. Ce chauffage du fer peut se faire de deux façons, soit par contact sur une plaque chauffée par le courant électrique, soit directement en mettant les deux fils conducteurs à deux contacts spécialement disposés au talon du fer, l'ouvrier de cette façon n'a plus à aller chercher son fer au fourneau une quarantaine de fois par jour en moyenne, ce qui lui fait une perte de temps, surtout s'il est assez éloigné du fourneau, de plus, la plaque de son fer reste toujours propre, ce fer est creux et assez léger. A cette transformation, ils ont donc gagné l'emplacement du fourneau et l'inconvénient qu'ils avaient avec le charbon ; seulement, il y a un seulement, qui est un grand inconvénient, c'est la forme de leur nouveau fer qui n'est pas du tout en harmonie avec le travail qu'il est appelé à exécuter, il diffère totalement du nôtre par sa grandeur et sa forme de dessous, cette particularité leur porte un préjudice pour le fini du chapeau. Sortant de forme, en effet, chez nous, le chapeau subit une autre façon qui lui donne en même temps de la qualité et lui enlève toutes les imperfections que lui a laissées la forme, telle que la marque des clefs et pour rendre la care très vive, ce qui ne peut être donné sur la forme. Voilà donc une opération qu'ils sont privés de faire et qui enlève au chapeau, à qualité égale de matière première, une différence de qualité en fini d'environ 3 francs d'infériorité du chapeau américain sur le chapeau frànçais, c'est une chose appréciable pour le consommateur. En plus, il ne peut pas avoir la même élégance que le chapeau français, précisément par le manque de fini ; nous pouvons donc encore dire que la chapellerie de luxe n'est pas

encore devancée ni même égalée par la chapellerie américaine, mais, malgré cela, j'ai pu constater qu'ils avaient fait un grand progrès dans la fabrication depuis quelques années.

Le façonnage des bords se fait aussi autrement que chez nous : d'abord, tous les bords de chapeaux de soie et mécaniques sont faits en droit-fil, mais faits avec de la bonne gomme-laque blonde, elle obéit très bien à la chaleur. Le bord est traité de deux façons, soit à la vapeur, soit à l'aide d'un réchaud également chauffé à l'électricité; le bord en droit-fil est avantageux pour les chapeaux à tête ovale, mais ne se prête pas du tout aux chapeaux à tête ronde, ce qui est un inconvénient de fabrication. En France, le bord est fabriqué autrement, les toiles sont croisées, ce qui permet de faire des chapeaux pour toutes les têtes. Ces manufactures employant une grande quantité de machines à coudre de tous genres, aucune n'est mise en mouvement par l'ouvrière, toutes sont actionnées par l'électricité.

Les manufactures de chapellerie sont comme toutes les usines et manufactures aux États-Unis, elles n'aiment pas être tributaires d'une autre, et c'est ainsi qu'elles font elles-mêmes leur électricité, leur cartonnage, leur dorure et leur emballage, etc... On fait beaucoup de chapellerie aux États-Unis, la matière première y étant très bon marché, les poils, les gommes-laques, les cotons sont beaucoup moins chers qu'en France, mais en retour tout ce qui a trait aux chapeaux de luxe : les peluches, les soieries, les galons, etc., pour le chapeau de soie et le chapeau mécanique, viennent de France, c'est une branche qui nous reste pour l'exportation.

Un fait qui tranche beaucoup avec nous, c'est qu'en Amérique les fabricants vendent eux-mêmes en détail, ils ont des magasins de détail dans tous les États-Unis et imposent leur marque aux autres maisons qui veulent tenir leurs articles. C'est le contraire chez nous, le fabricant est complètement ignoré du consommateur, à part une seule maison, c'est le détaillant qui fait mettre son nom ou sa marque dans les chapeaux que lui fournit le fabricant, et au lieu que ce soit comme en Amérique, où le fabricant est le maître, c'est le contraire, le fabricant ici est l'esclave du détaillant, qui commande ce qu'il veut et quand il veut.

Je mentionnerai aussi que les salaires des ouvriers en chapeaux de soie aux États-Unis sont établis comme en France, c'est-à-dire à la pièce et d'après les chiffres qui m'ont été donnés, je puis faire quelques comparaisons de tarifs; mais il faut toujours tenir compte que si les tarifs américains sont plus élevés que les nôtres, ils leur permettent de

vivre plus confortablement malgré le prix plus élevé de l'existence aux États-Unis.

Ainsi pour les tournuriers, les façons qui sont payées en moyenne 0 fr. 85 et 0 fr. 90 en France sont payées aux États-Unis, 1 fr. 40 et 1 fr. 50. Pour les monteurs, les façons qui sont payées en moyenne 1 fr. 75, sont aux États-Unis à 3 francs, et pour les galetiers, les façons qui sont payées en moyenne 1 fr. 10, sont aux États-Unis à 2 fr. 70; mais il faut tenir compte que le galetier, en Amérique, fait lui-même son bord, ce que le galetier français n'a jamais besoin de faire.

Il y a donc une assez grande différence dans les tarifs.

Il ne faut pas oublier que si la vieille Europe est encore en avance sur certains points artistiques, industriels et commerciaux, la jeune Amérique marche à grands pas et à pas de géants pour nous rattraper et peut-être nous devancer dans un certain temps, qui n'est peut-être pas aussi très éloigné.

L'Amérique produit beaucoup, mais tout ce qu'elle produit n'est généralement pas fini ; ils n'en prennent pas le temps et, dans la fièvre d'exécuter rapidement, les Américains font de très graves fautes, mais ils ne se découragent pas pour cela et prennent la faute comme leçon. Donc, il est très utile de voyager, d'aller étudier, voir et apprécier ce progrès, pour qu'à notre tour nous soyons un peu stimulés et pour éveiller aussi notre amour-propre à ne pas nous laisser devancer.

Pour terminer, je dois dire que nous avons été très bien accueillis par les Américains aux États-Unis et par les Canadiens au Canada. Dans toutes les villes que nous avons visitées et qui sont : New-York, Philadelphie, Washington, Pittsburgh, Saint-Louis, Dayton, Chicago, Niagara, Montréal, Québec et Boston, et je tiens à témoigner particulièrement notre reconnaissance au commissaire général pour la France à l'Exposition de Saint-Louis, M. Alfred Picard, de l'accueil très bienveillant que nous avons trouvé auprès de lui.

Après expérience faite, je suis d'avis qu'une délégation par petits groupes et dirigée par une personne compétente, connaissant les mœurs et coutumes des pays à visiter, est préférable au point de vue de l'importance, qui facilite pour visiter certaines industries, entrer en relations avec diverses organisations et obtenir tous les renseignements qui peuvent être utiles aux délégués, qu'à une délégation individuelle.

Je dois dire ici que c'est grâce à la haute compétence et à l'entier dévouement de M. Albert Métin, qui a dirigé la délégation, que nous avons pu voir et visiter une aussi grande quantité de choses et obtenir

tous les renseignements qui nous étaient utiles, étant donné le peu de durée de notre séjour aux États-Unis et au Canada.

Je suis entièrement satisfait de mon voyage d'étude et du genre de délégation.

E. HYOLET.

RAPPORT D'ALFRED JAQUET

Mécanicien aux Postes et Télégraphes (Paris).

Les vingt-six jours passés en Amérique constituent un séjour vraiment trop restreint pour me permettre de donner à ce rapport toute l'étendue et la précision que réclame un ouvrage de ce genre. Il ne faut donc voir là que le résultat d'un simple coup d'œil jeté sur cette terre féconde et les pays industriels du nouveau monde.

Pendant les huit jours de traversée, n'ayant pour tout horizon que l'océan et toujours l'océan, on est impatient de se faire une idée sur ce que peuvent être ces contrées qui se sont faites près de notre vieux continent une telle réputation de perfection, d'excentricité.

[Débarquement à New-York.]

A l'impatience de voir, de juger, succède une grande désillusion en constatant qu'une réelle malpropreté semble régner par toute la ville. Malgré moi je revois nos rues et nos boulevards si bien entretenus et la comparaison n'est certes pas en faveur de nos amis les Américains qui ne doivent avoir qu'une idée très médiocre de la régularité du pavage.

Mais nous arrivons un dimanche, jour de repos consacré entièrement aux réunions et fêtes de famille. Cette grande cité présente l'aspect d'une ville morte. Nous n'avions donc rien de mieux à faire que de parcourir en promeneurs les immenses avenues, contemplant au passage le Métro, chemin de fer aérien faisant de longs parcours, à une hauteur qui atteint parfois un deuxième étage, sur une voie assez rapprochée des maisons. Au-dessous, les tramways électriques, dont la grandeur est à peu près égale à celle d'un wagon ordinaire, constituent avec le Métro les moyens de locomotion les plus usités.

Comme dans toute ville formant un centre important, les quartiers présentent entre eux une notable différence, du moins au point de vue des soins apportés à leur entretien.

Nous remarquons par exemple le « quartier riche ». Les maisons sont là d'une hauteur raisonnable. Nous constatons cependant que le goût

artistique ne semble pas avoir présidé à la construction de certaines habitations, dont les escaliers, placés extérieurement en cas d'incendie et construits tout en fer, ont une certaine analogie avec les moyens de sauvetage de nos théâtres. Certes, au point de vue pratique, ce système donne d'excellents résultats. Il fait ressortir le côté principal du caractère des Américains qui sacrifient facilement l'art à leurs commodités.

Nous terminons cette première journée par la visite du pont suspendu mesurant, avec ses annexes, environ 3 kilomètres, qui établit la communication entre New-York et Brooklyn, son faubourg. La complication de sa construction en fait un travail aussi curieux qu'intéressant et nous l'admirerions volontiers quelques moments de plus si ce n'est qu'un réel vacarme, occasionné par le passage du Métro et du tramway, empêche toute communication d'idées.

Le lendemain, le calme de la ville avait disparu pour faire place à l'agitation matinale produite par le va-et-vient de plusieurs milliers d'ouvriers se rendant à leurs occupations : chaos commun à tout centre commercial et industriel.

Gracieusement invités ce jour-là à un superbe banquet organisé par la Fédération civique nationale des Trades-Unions, il nous fut donné d'entendre plusieurs discours tendant à établir l'entente entre ces deux principaux éléments de la vie sociale, le travail et le capital. M. Gompers, président des fédérations ouvrières, représentait le travail, M. Strauss, le capital.

Le 27 septembre nous arrivions à Philadelphie, grand port de commerce sur la baie de Delaware.

Le peu de soins apportés à l'entretien de cette ville, du reste assez ordinaire dans son ensemble, fait décidément supposer avec juste raison qu'il en est de même par toute l'Amérique. Le chemin de fer traverse une partie de la ville et nous remarquons qu'il ne possède comme avertisseur qu'une énorme cloche tenant lieu et place du sifflet européen. Nous abordons la partie principale de notre voyage par la visite de l'importante usine de locomotives. Rien ne nous frappe au point de vue de la construction ; mais une grande attention semble avoir été portée sur l'outillage, qui ne laisse rien à désirer. Nous constatons ainsi la supériorité de plusieurs usines américaines dans la distribution de la force motrice. Beaucoup d'outils sont actionnés par des moteurs électriques, ce qui présente des avantages considérables, d'abord par la suppression d'un grand nombre d'accidents qu'occasionne chez nous l'usage des courroies ; ensuite par l'économie de la force sacrifiée au fonctionnement de ces courroies et poulies inutiles. Il serait donc possible d'em-

ployer des machines et par conséquent des chaudières moins fortes ; de là économie de combustible.

Le salaire moyen des ouvriers est de 15 à 17 dollars pour 60 heures de travail, soit de 1 fr. 30 à 1 fr. 50 de l'heure. Certains atteignent le joli chiffre de 24 dollars (2 francs de l'heure).

Les apprentis gagnent de 4 à 5 dollars par semaine (21 à 25 francs); de là ressort la supériorité morale du patronat américain qui n'hésite pas à reconnaître que tout travail mérite salaire, contrairement à bon nombre de nos patrons français qui ne voient dans la formation des apprentis que le bénéfice d'une exploitation facile.

Nous employons notre après-midi à la visite de l'aciérie de Midvale, à Nicetown, près de Philadelphie.

Cette usine, achetée par M. Holtzer, fournisseur d'acier bien connu en France, fabrique spécialement les canons et pièces d'artillerie. On y occupe pas moins de 4,500 ouvriers.

Après une marche des plus intéressantes à travers les ateliers et les hauts fourneaux, nous désirions avoir un aperçu de l'organisation et des coutumes d'un si nombreux personnel. Le directeur a bien voulu se mettre à notre disposition en nous apprenant les conditions principales du travail.

Les ouvriers sont à la tâche et à la prime, procédé peu avantageux qui présente le grave inconvénient d'établir entre eux une grande concurrence et aussi un surmenage nuisible à la santé.

Je complète ces renseignements par quelques questions plus détaillées. Existe-t-il une caisse destinée à subvenir aux frais des maladies? Oui, et cette caisse est alimentée par les amendes qu'infligent le Directeur et les ingénieurs, qui eux-mêmes sont amendables.

Je constate que le bon fonctionnement de cette sécurité réclame une réelle abondance de punitions.

L'ouvrier est-il blessé? Il touche sa journée ordinaire et est employé pendant sa convalescence à quelques travaux ne nécessitant que peu de force.

Meurt-il? Sa veuve bénéficie d'une rente égale au plus haut salaire du défunt et ce jusqu'à sa mort, si toutefois elle ne se remarie pas.

Les travailleurs français ne sont pas habitués à pareille considération.

Je demande encore quelles sont les garanties et conditions de l'apprentissage. Les parents désireux de placer leurs enfants à l'usine sont tenus de signer un contrat portant également les signatures de la Compagnie et du directeur. Cet écrit donne à ce dernier tout droit sur l'ap-

prenti; d'un autre côté il lui garantit un salaire organisé de cette manière toute spéciale : un tiers est réservé aux parents; un autre tiers assure son entretien et le reste est consacré à une caisse d'épargne. Bien que tenant lieu de loi, ce contrat n'est aucunement respecté en cas de conflits, lesquels ne se produisent du reste que très rarement.

Nous adressons au directeur de cette importante maison nos sincères remerciements, et quittons Philadelphie peu de temps après.

Washington. — D'un aspect pittoresque et bourgeois, cette charmante ville diffère parfaitement de la plus grande partie des autres villes par l'application des règles de l'hygiène et de propreté très bien comprises. Coquets et bien entretenus, ses jardins sont d'autant plus curieux que le sommet de leurs arbres offre l'hospitalité à quantité d'écureuils qui se mélangent étrangement avec les oiseaux de ces contrées.

Nous nous avançons vers un vaste monument où siègent les législateurs : le Capitole.

Nous remarquons, en passant, la superbe Bibliothèque nationale construite tout en marbre, qui offre toutes les commodités imaginables et nous nous apprêtons à l'honneur d'être reçus par le chef de l'État.

L'énergie, la volonté se dégagent de toute la personne du président Roosevelt, qui trouve pour chaque délégué quelques propos aimables.

Il exprime, en quelques paroles, le plaisir que lui procure la réception d'une délégation ouvrière française, et nous assure que tous ses efforts tendent à faciliter et encourager le travail. Lui-même est président d'une société mutuelle des chemins de fer.

Désireux de nous rendre compte de l'organisation des fédérations américaines, nous nous rendons sur l'invitation du président, M. Samuel Gompers, au siège principal des syndicats.

Nous trouvant en présence de plusieurs secrétaires nous avons pu, après communication d'idées, comprendre et juger les coutumes et règlements qui régissent et dirigent la question ouvrière. Le salaire varie selon la localité; la majeure partie des ouvriers travaillent aux pièces et à la tâche. Ce mode, préjudiciable à beaucoup de points de vue, empêche l'établissement d'un taux journalier. Dans le but assez compréhensible d'augmenter son gain, le travailleur s'impose un surmenage souvent nuisible.

Les plus hauts salaires sont attribués aux ouvriers en bâtiment. Les briqueteurs se font une moyenne de 3 à 5 dollars par jour (soit 15 fr. 75 à 26 fr. 25), le nombre d'heures n'est pas limité, la moyenne de la journée est de huit heures. Les constructions, il est vrai, se montent d'une façon rapide et consistent en une sorte de carcasse en fer dans

laquelle sont adaptées des briques : c'est la construction courante qui domine en Amérique.

Puisque nous sommes actuellement sur l'organisation en général, je tiens à dire quelques mots sur la race noire qui s'est aussi constituée en fédération. Beaucoup de noirs sont employés comme manœuvres et domestiques.

Cette race est exclue pour ainsi dire de cette fraternité qui unit les autres fédérations, condition première de la grandeur d'un peuple. Qu'il soit blanc, jaune ou noir, un homme est un homme, et de la part d'un peuple aussi avancé, ce semblant de répulsion est bien pénible, et peut produire beaucoup d'événements regrettables.

Puisque la race blanche, la première, la plus civilisée, la plus instruite et la plus forte, a jugé bon de jeter sur ces contrées les bases de la civilisation, elle doit s'imposer comme premier devoir l'établissement d'une parfaite égalité, et doit surtout veiller à ce que les principes de liberté ne soient aucunement violés.

En Amérique, les ouvriers employés aux travaux des villes sont les moins rétribués. Leur salaire varie de 1 dollar et 1 dollar 1/2.

Je prends quelques renseignements sur la nature des travaux confiés aux femmes, sur les coutumes des ouvrières.

Employées principalement dans le commerce, elles font une grande concurrence à l'homme. Elles ont grand tort de ne pas revendiquer leurs droits et peu sont syndiquées. Si la production est équivalente, les gains doivent être égaux. Du jour où régnera l'égalité de salaire le patronat cessera d'employer la femme qui reprendra alors la place qu'elle doit occuper, se donnant toute aux devoirs sacrés qui lui incombent.

Ordinairement l'Américaine commence à travailler dès l'âge de 16 ans. Le mariage, le plus souvent, met un terme à la vie d'ouvrière.

Nous constatons que le peuple américain reste dans un état évident d'infériorité en ce qui concerne la législation ouvrière. Si quelques associations de consommation, quoique très peu en usage, fonctionnent, les associations de production lui sont, par contre, complètement inconnues. D'autre part, aucune loi ne protège le travailleur. Celui-ci est embauché selon les besoins et renvoyé au bout de quelques jours s'il ne convient pas, sans autres explications : il n'a aucun recours. Ceci facilite la domination patronale.

L'entente du travail et du capital est approuvée de la plupart des ouvriers; ils espèrent qu'une partie des bénéfices leur sera allouée; leur but est d'établir la journée de huit heures. Nous quittons nos col-

lègues en admirant la parfaite organisation et la réelle solidarité qui établissent la puissance des fédérations. Les marques du *labelle* sont rigoureusement respectées.

Nous jetons un regard d'adieu sur cette charmante et hospitalière ville de Washington et faisons route pour Pittsburgh.

Pittsburgh. — La nature semble avoir pris à cœur de faire de cette ville un centre parfaitement industriel.

Fondée sur un sol particulièrement producteur qui renferme de vastes mines de charbon, de gaz naturel, de sources de pétrole, on nomme cette ville à juste titre l'enfer de l'Amérique, car sa principale industrie est la métallurgie. Partout s'élèvent des usines dont les fumées noires et malsaines rendent la cité inhabitable. Aussi les familles et les industriels sont forcés d'établir leurs habitations sur les hauteurs qui entourent la ville. Une grande partie occupent des petits chalets en bois qui leur procurent au moins l'avantage de respirer un air plus sain. Nous visitons d'abord l'usine Westinghouse remarquable par la fabrication de puissantes dynamos et d'appareils accessoires pour cet usage. La perfection de son outillage et de son installation lui assure une première place dans le classement des fabriques américaines. La moyenne du salaire des ouvriers est de 12 à 15 dollars par semaine (soit 60 à 80 francs).

Nous visitons ensuite l'usine Carnegie, dont les ateliers occupent 24 kilomètres carrés environ.

Une partie de ces ateliers n'est pas accessible aux visiteurs. Nous nous sommes donc contentés de traverser la partie de fabrication des rails.

Le mélange des minerais et le coulage des aciers se font mécaniquement. Le creuset contenant l'acier, débarrassé de ses impuretés, chavire sur lui-même et le métal tombe doucement dans une lingotière préalablement flambée. Une fois refroidi, l'acier transformé en lingot est transmis sur des wagonnets qui le transportent dans d'immenses fours d'où il est retiré et remis sur d'autres wagonnets qui le conduisent aux machines de forme pour l'étirage. Toutes ces opérations se font d'elles-mêmes, au moyen de l'électricité, ce qui explique le peu de personnel employé dans cette partie de l'usine.

L'intéressante visite d'une verrerie nous amène à constater que la quantité des femmes employées égale le nombre d'hommes.

Les travaux se font aux pièces ou à la tâche, comme dans la plupart des usines américaines. Le gain des souffleurs est de 18 à 24 dollars par semaine, soit 95 à 126 francs.

Les enfants touchent 6 à 7 dollars (32 à 37 francs) la semaine. Après

quelques infructueux essais, l'idée du travail à la journée a dû être abandonnée.

N'ayant pour toutes distractions que quelques rares cafés, les habitants de Pittsburgh sont soumis, malgré eux, aux principes d'une économie forcée, et me direz-vous, quels apéritifs préfèrent-ils? quels sirops ou digestifs sont en vogue? Un seul : l'eau glacée! J'ai fait la remarque que cette coutume est loin de leur être défavorable, en observant la robuste santé des habitants de ce pays. Le nombre d'établissements auxquels il est accordé une licence est tout à fait restreint. Ceux qui ne jouissent de ce droit ne peuvent tenir ni liqueurs, ni bières.

A Pittsburgh une caisse d'épargne est installée et commence à prendre de l'extension. M. Rutis, président de cette caisse, a bien voulu se mettre à notre disposition pour nous donner quelques renseignements sur son fonctionnement. Il est remis à tout adhérent une petite boîte d'acier dont la contenance varie selon l'importance de l'épargne. La clef de ce coffret reste au siège de la société afin d'ôter au détenteur toute idée de violation. Lorsque la tirelire est pleine, celui-ci l'apporte au caissier qui l'ouvre et en porte le contenu à son actif. Quand la somme épargnée atteint 5 à 600 dollars, elle est remise sur sa demande à l'intéressé qui l'emploie le plus souvent à la construction d'une habitation. L'argent placé à la caisse rapporte 4 %. Les sommes confiées au commerce produisent 5 ou 6 %.

Chaque jour les résultats des opérations sont calculés, les comptes arrêtés au moyen de machines à calcul.

Certes, ces moyens d'épargne présentent l'avantage de garantir l'avenir du travailleur. Mais quel est le grand organisateur de ces caisses et qui en assure le fonctionnement, qui, surtout, s'adjuge la meilleure part des intérêts? C'est le capitaliste qui, par un facile agiotage, grossit le chiffre de ses revenus. Aussi un Américain possédant moins de quatre ou cinq millions n'est pas riche.

Après deux jours passés à Pittsburgh nous sommes heureux de respirer une autre atmosphère. Nous nous dirigeons alors sur Saint-Louis où nous arrivons le samedi soir après vingt-six heures de chemin de fer.

Nous voyons avec émotion s'avancer à notre rencontre, entouré de ses secrétaires, M. Alfred Picard, commissaire général de l'Exposition française à Saint-Louis qui, malgré les grandes fatigues qu'entraînait sa lourde tâche, a bien voulu nous venir recevoir à la descente du train.

Le lendemain de notre arrivée, un dimanche, l'Exposition étant fermée, nous n'avions qu'à explorer les différents quartiers de Saint-Louis qui comptent environ 700,000 habitants. Notre séjour trop limité

m'oblige à passer sous silence beaucoup de merveilles exposées dans cette fameuse Exposition où nous arrivions enfin.

Cette Exposition grandiose occupe 205 hectares environ ; l'ensemble est imposant. Certains monuments nous rappellent notre Exposition de 1900. Les effets de lumière sont surtout bien compris et d'un bel effet. Le peu de temps que nous avons à dépenser m'empêche, à mon grand regret, de m'étendre comme j'aurais voulu, sur ce qui, en un mot, m'intéresse le plus : l'électricité, téléphonie, mécanique de précision. Au reste, peu d'exposants français dans cette vaste Exposition internationale. Nos principales maisons d'instruments des sciences n'y figuraient pas. Les Américains, s'attendant sans doute à un grand nombre de concurrents, avaient préparé de vastes palais, tels que les arts libéraux, pour la section électrique. Le peu d'exposants se perdaient dans les vastes locaux.

La section américaine s'est incontestablement distinguée dans le grand choix de ses nombreux instruments et appareils : équatorial, méridienne, etc.

Je donne ici le détail d'un nouveau système de télégraphe rapide automatique, construit par M. Delany.

(Extrait du *Scientific American.*)
26 mars 1904.

Les difficultés qui ont jusqu'à présent barré la route à la découverte d'un système télégraphique pratique à grande vitesse étaient de nature électrique plutôt que mécanique. Beaucoup de transmetteurs et de récepteurs ont été inventés qui sont mécaniquement capables d'opérer à un haut degré de vitesse, mais qui ont totalement fait défaut quand on en a fait usage ailleurs que sur des lignes télégraphiques de peu de longueur parce que, étant donnée la capacité statique de la ligne, ils sont trop rapides pour les impulsions électriques.

Une ligne télégraphique présente des traits caractéristiques et des effets qu'on peut assimiler à ceux d'une bouteille de Leyde. Quoique ces effets soient trop faibles pour être perceptibles sur une ligne de peu d'étendue, ils deviennent sur une distance de quelques centaines de milles assez importants pour contrarier sérieusement la transmission à grande vitesse de signaux télégraphiques. Points et tirets, au lieu d'être nettement définis, sont prolongés jusqu'à être fondus ensemble par le courant qui s'épand avec une grande lenteur et rendent le message inintelligible.

Un système récemment inventé par M. Patrick-B. Delany, du *South Orange New Jersey*, n'est pas du tout contrarié par la capacité statique de la ligne, mais il utilise, au contraire, la décharge statique et n'opère pas sans elle, si

bien que lorsqu'on s'en sert sur des lignes courtes dont la capacité est petite, il est nécessaire de porter ces lignes à la capacité requise par l'usage de condensateurs.

Le système est destiné à transmettre et recevoir des dépêches à raison de mille mots à la minute sur des distances d'un million de milles, bien qu'une vitesse de huit mille mots à la minute ait été atteinte sur une courte ligne d'expérimentation. Les trois machines utilisées pour cette opération sont : le perforateur, le transmetteur et le récepteur. Les messages sont envoyés au moyen d'un ruban préparé dans le perforateur. Ce ruban est tiré à la vitesse désirée à travers le perforateur sous une paire de poinçons d'acier. Chaque poinçon est actionné par un aimant. Les aimants sont gouvernés par une clef transmotrice Morse. Une pression sur la clef fait fonctionner l'un des poinçons et l'abandon de la clef fait fonctionner l'autre.

De sorte que chaque opération de la clef, soit pour un point, soit pour un tiret, sert à faire deux perforations : l'une près du bord supérieur, l'autre près du bord inférieur du ruban. Les perforations primaires et les perforations secondaires ont une relation angulaire l'une à l'autre, relation due à ce fait que le ruban court constamment et varie suivant l'intervalle de temps qui s'écoule entre la pression sur la clef et l'abandon de cette clef. Quand un message a été perforé dans le ruban, ce dernier est passé dans le transmetteur. Là, les perforations primaires, de concert avec le mécanisme approprié de la machine, envoient à travers la ligne les impulsions positives, électriques, pendant que les perforations secondaires permettent le passage des impulsions négatives.

Supposons qu'un ruban A passe au bout du transmetteur entre deux doigts de contact primaire B et B et des deux doigts de contact secondaire C et C, B est relié au pôle positif d'une batterie dont le pôle négatif est relié à la terre, et C est relié au pôle négatif d'une batterie dont le pôle positif est relié à la terre.

Quand les doigts B et B font un contact à travers une perforation du ruban ils envoient une impulsion positive sur la ligne. Cette impulsion est suivie à l'intervalle voulu par une impulsion négative produite par le contact des doigts C et C à travers la perforation secondaire. Le signal est « électrolyticalement » reproduit au bout du récepteur sur un ruban chimiquement préparé D, au moyen d'un électrode en fer E relié à la ligne et d'un électrode en platine F relié à la terre. En passant à travers le ruban chimique humecté, de l'électrode en fer à l'électrode en platine, le courant forme une marque bleue sur le ruban, au point de contact du doigt en fer. Quand on renverse le courant la marque cesse de se produire.

Une impulsion positive momentanée envoyée par les doigts de contact B et B. fait se reproduire une marque semblable sur le ruban en mouvement à E, et le courant s'épanchant lentement, retardé qu'il est par la capacité inductive de la ligne prolonge cette marque jusqu'à ce qu'une impulsion négative produite par le contact des doigts C et C coupe brusquement cet épanchement postérieur par le renversement du courant.

On voit donc que les impulsions soit pour un tiret, soit pour un point, sont toutes d'égale durée, et que c'est l'intervalle entre l'impulsion positive et l'impulsion négative qui détermine la longueur de la marque sur le papier.

Les avantages pratiques de ce système seront promptement compris, plusieurs perforateurs peuvent être employés de concert avec un seul transmetteur, de telle sorte qu'un grand nombre de messages puissent être préparés simultanément et être ensuite passés dans le transmetteur à des vitesses de mille mots au plus à la minute.

De plus, M. Delany a inventé un perforateur qui opère à l'aide d'un clavier semblable à celui d'une machine à écrire. Il peut être actionné par tout employé de machine à écrire à deux fois la vitesse à laquelle marchent ordinairement les clefs de Morse, et peut, à volonté, servir dans toute maison de commerce pour perforer les messages sur le ruban. Le ruban peut alors être envoyé à la station du télégraphe et s'en aller à grande vitesse à travers le transmetteur.

Au bout du récepteur le message peut être transcrit avant d'être envoyé, ou l'original peut être envoyé à sa destination où tout employé de machine à écrire peut après quelques jours d'instruction le reproduire en caractères de machine à écrire et, dans ce cas, on peut obtenir une absolue discrétion dans la transmission du message.

Dans la section américaine, l'outillage occupe une première place.

Nous ne sommes pas surpris de voir laisser toujours progressant la section allemande qui montre une fois de plus et de façon remarquable ce que l'Allemagne peut produire en instruments et appareils.

Après avoir réuni cinquante-six constructeurs, elle a fait une exposition de choix.

Une superbe salle de conférence avec projections était installée à titre de réclame.

La section anglaise se fait surtout remarquer par sa bonne construction en général. Aucune modification à signaler dans ses appareils Wheatstone, par leurs Sounder et accessoires de postes et télégraphes.

La construction en est soignée.

Les autres sections étrangères étant bien restreintes, je ne signalerai rien.

Le classement laisse à désirer dans la section française. Comme dans beaucoup d'expositions, nos exposants étaient : Arts libéraux, MM. Collet, pour les balances de précision ; Pellin, pour les instruments de sciences ; Richard, instruments et appareils pour les courbes ; Nerdum, appareils pour les sciences médicales ; Golas, fabricant de pompes ; Turillon-Gaumont, appareils divers.

Dans le palais d'électricité, nos exposants sont plus nombreux. On remarque :

L'Administration des postes et des télégraphes, l'Association des ouvriers en instruments de précision : MM. Ducretet, Chauvin-Arnoult, Milde, Grivolas, Darras, Ancel, la Compagnie Bardon, Morse, Lepaute, Massiot et Radiguet, Société des téléphones, la Continentale.

Nous sommes heureux de constater les bons soins apportés dans la construction des instruments et appareils exposés par nos compatriotes. L'industrie française peut rivaliser avantageusement avec les puissances étrangères.

En traversant le pavillon de l'économie sociale, j'ai été frappé de la bonne organisation et l'installation des Américains qui avaient fait une exposition d'ensemble.

L'Allemagne n'a rien modifié à ce qu'elle a présenté en 1900.

La France ne marchait pas en premier ordre pour son installation. Les syndicats étaient un peu répartis dans tous les coins ainsi que les associations de production et de consommation. Elle a malgré tout remporté des lauriers; mais, il eût été préférable de voir les syndicats se grouper ainsi que les associations et coopératives, afin de ne pas, parfois, répéter les mêmes documents. Il conviendrait mieux d'attirer l'attention par de vastes cartes et des tableaux rendant compte de la marche et du progrès de la solidarité. Il serait utile aussi de mettre à la portée de tout le monde les documents imprimés dans les principales langues. J'ai vu des Américains ne sachant pas lire le français refermer les brochures mises à leur disposition. Après beaucoup de peine et grâce à la bonté de M. Gérin-Lajoie, je peux visiter un bureau de poste. Le service en est très rigoureusement assuré par un personnel de 1,800 employés, parmi lesquels peu de femmes. Les appointements des débutants s'élèvent à 3,000 francs et peuvent atteindre 6,000 francs par des augmentations de 500 francs. Il faut signaler qu'aucune indemnité de maladie, ni de retraite n'est accordée.

Un employé obligé d'abandonner momentanément son travail se fait remplacer à son compte. Il touche son traitement ordinaire et s'arrange avec son remplaçant. Nous constatons que nos vieux employés trouvent, en France, plus d'avantages que leurs collègues d'Amérique.

Comme toutes les grandes exploitations américaines, les postes sont dirigées non par l'État, mais par des compagnies qui établissent entre elles une grande concurrence par la perfection de leur service.

Un contrôle très actif garantit le bon fonctionnement du bureau. Les sacs contenant les lettres sont fermés au moyen de cadenas compteurs, qui en signalent les ouvertures. Une feuille disposée à cet effet reçoit les signatures des facteurs et porte les heures de départ et d'arrivée.

Le service pneumatique est bien compris. Les appareils en sont perfectionnés.

De dimensions supérieures, les tubes arrivent directement du chemin de fer. Ils ont environ 60 centimètres de long sur 40 centimètres de large et permettent l'expédition des colis postaux. Le service des guichets est parfaitement organisé. L'employé ne se dérange jamais; la réception et la délivrance des sommes se font à des guichets spéciaux. Les mandats sont remplis par des écrivains qui les font passer aux caissiers à l'aide d'une courroie de cuir fonctionnant dans une cage vitrée. Cette façon d'agir évite bien des erreurs et donne toute responsabilité à un seul employé.

Les opérations de ce bureau peuvent se chiffrer à deux millions ou deux millions et demi de francs par mois.

Nous continuons par la visite de la Compagnie des téléphones Bell. Nous remarquons les avantages dont jouissent les abonnés. L'appareil est fourni par la Compagnie, qui prend à ses frais installation et entretien. L'abonnement est de 525 francs par an. Les communications faites en dehors de la ville l'augmentent de 3 francs par 175 kilomètres et pour trois minutes de conversation. Les batteries sont établies au bureau, ce qui évite les dérangements des employés affectés à l'entretien des piles. Les tableaux téléphoniques sont logés dans une vaste salle parfaitement éclairée et aérée. Les règles de l'hygiène y sont bien observées ainsi qu'une rigoureuse propreté.

Le nombreux personnel travaille dans le plus grand silence; il n'est pas affolé par ces insipides sonneries qui font perdre la tête à nos téléphonistes. Une petite ampoule qui s'allume dès que le récepteur quitte l'appareil constitue un appel silencieux. Lorsque la communication est terminée, l'ampoule s'éteint d'elle-même, aussitôt que le récepteur est accroché. La téléphoniste a les deux mains libres par l'emploi d'un serre-tête qui porte le récepteur, et d'un transmetteur qui, s'adaptant au serre-tête au moyen d'un ressort, se trouve fixé sur l'estomac à proximité de la bouche. L'employée peut, à l'occasion, assurer le service de deux tableaux.

Les grands meubles, auxquels se rattachent les lignes, sont placés dans une salle voisine de la première, un espace suffisant ménagé autour de chaque meuble facilite les réparations.

Tout dérangement est aussitôt signalé par une sonnerie ou par l'allumage d'une petite lampe à incandescence, système très pratique qui supprime les longues recherches en indiquant immédiatement le meuble et l'endroit du circuit sollicitant une réparation. Le gain des télépho-

nistes est de 150 à 200 francs par mois. Une surveillante gagne 250 francs. De même que les employés des postes, elles ne bénéficient d'aucune indemnité médicale et n'ont pas de retraite.

Leur admission définitive est précédée d'un stage de quinze mois pendant lesquels elles touchent une indemnité mensuelle de 100 francs.

Si l'installation intérieure, aussi pratique qu'ingénieuse des compagnies des téléphones, m'oblige à adresser des félicitations à ses organisateurs, l'installation aérienne est par contre des plus défectueuses, et cela même dans les plus grandes villes. Les poteaux sont très éloignés les uns des autres, les fils sont par conséquent mal tendus ; il n'est pas rare de voir les fils télégraphiques, téléphoniques et de lumière branchés sur le même poteau, ce qui présente l'aspect d'une grande toile d'araignée suivant les trolleys. Le tout se balançant au gré des vents, offre la perspective d'un vaste séchoir.

J'ai vu à Washington un poteau télégraphique mesurant environ 12 mètres et placé près de la Maison-Blanche (demeure du président). Ce poteau portait à son extrémité supérieure un cercle de bois, auquel étaient fixées des consoles de verre et plusieurs morceaux de câbles pendant irrégulièrement. Je me reportai, malgré moi, aux mâts de cocagne de nos fêtes foraines et constatai, une fois de plus, combien les Américains sont ennemis de l'harmonie et sacrifient facilement tout à la pratique. Toujours et partout ces esprits différents des nôtres n'envisagent que le but et se dirigent par les plus courts chemins. Le résultat se ressent-il de ce procédé ? En est-il moindre ? Non certes, et j'ai pu m'en rendre compte par moi-même devant les appareils téléphoniques par exemple, où il est rare d'attendre plus de cinq minutes la communication. Mais comme je l'ai dit déjà, des yeux français habitués à l'élégance de notre architecture, à la bonne harmonie, au goût artistique de notre vie parisienne se trouvent désagréablement impressionnés. Mais « avoir ses commodités », voilà à quoi tendent les efforts de nos amis d'outre-océan. Il est juste de reconnaître qu'ils s'y entendent fort bien. Par exemple, il n'est pas d'établissement quelque peu important : hôtels, magasins, maisons industrielles ou autres, qui n'ait un bureau téléphonique et télégraphique.

L'affluence des lignes mises à la disposition du public facilite les communications. J'aurais vivement désiré visiter une compagnie télégraphique, mais dans les quelques jours, pourtant si bien employés qu'il nous était donné de passer à Saint-Louis, nous rencontrâmes bon nombre de difficultés et j'ai été forcé d'abandonner mon projet. Les renseignements acquis dans les galeries de l'Exposition m'ont fait remar-

quer que le parleur Sounder est des plus usités dans les postes américaines.

Avant de quitter Saint-Louis, nous sommes reçus par le Conseil du travail des ouvriers syndiqués du bâtiment.

Tous les jours, les délégués des syndicats se réunissent, signalent et discutent les infractions aux règlements commises sur les chantiers par les travailleurs ou les entrepreneurs. Nos questions déjà posées à la Fédération générale du travail nous portent à remarquer que les idées antimilitaristes prennent de l'extension. Encore quelques notes prises à la hâte et nous quittons Saint-Louis en emportant un bon souvenir.

Dayton.—Ville plutôt bourgeoise, ne possède qu'une industrie importante : la fabrication des caisses enregistreuses. Cette usine occupe environ 3,500 femmes et 350 hommes. 250 caisses, coûtant chacune 250 dollars, sont fabriquées journellement.

Parfaitement situés, les bâtiments présentent tout le confortable désirable au point de vue de l'hygiène. Ils peuvent avec grand avantage soutenir la comparaison avec nos ateliers français. D'immenses salles servent de réfectoires au personnel; les femmes déjeunent très bien pour 25 centimes, les hommes pour 80 centimes. 70 domestiques noirs assurent le service des tables; une salle d'infirmerie reçoit les blessés ou indisposés. Des tabliers et de gracieux bonnets blancs sont fournis aux ouvrières. Deux repos de dix minutes, pendant lesquels le directeur prescrit quelques exercices, enlèvent ainsi aux employés la fatigue des positions du travail. Bibliothèque, lavabos munis d'eau froide et chaude, salles de douches et de bains sont à la disposition des ouvriers.

Chaque employé range ses effets dans un vestiaire chiffré à son nom et fermant à clef.

Les femmes forment une association spéciale.

La direction, constatant que la plupart des perfectionnements sont dus à la science pratique des ouvriers, a installé, près de l'entrée de chaque atelier, une boîte destinée à recevoir les réclamations.

Les employés peuvent ainsi signaler soit les points d'une installation quelconque qui leur semblent défectueux, soit quelques modifications qu'ils jugent nécessaires d'apporter au fonctionnement des machines dans le travail. Chaque proposition est étudiée avec le plus grand soin par une commission spéciale et des primes variant de 10 à 25 francs sont attribuées aux réclamations jugées bien fondées.

Des cours institués pour les employés se destinant à faire le courtage ou la vente des productions de l'établissement. Ceux-ci seront capables de faire ressortir la construction des machines enregistreuses de l'usine

et de présenter l'avantage de la Compagnie. En un mot, ils connaîtront parfaitement leur métier. Une salle de conférences avec projections est installée.

Il y a quelques années seulement, la ville était loin de présenter cet aspect coquet qu'elle a aujourd'hui. Des cours de jardinage ont enseigné aux habitants la façon de créer de ravissants jardins. La transformation est due en partie au directeur de l'usine qui offrait des primes aux plus actifs. Il annonça, par voie d'affiches, qu'il ferait prendre la photographie des plus vilaines maisons; l'idée fut bonne, car chacun se piquant d'amour-propre, travailla à l'embellissement de sa demeure. En peu de temps, Dayton offrit une tout autre perspective. Les enfants même suivent les cours d'horticulture. Une prime est offerte à ceux qui présentent les plus beaux légumes. Les graines leur sont fournies gratuitement.

Les sports sont également enseignés et filles et garçons en profitent.

Je crois avoir dit que la femme domine en nombre dans cette usine; on la voit s'occuper partout, même à certains travaux mécaniques. Il eût été intéressant de pouvoir questionner ces travailleurs pour savoir si un peu moins de luxe, mais plus de liberté ne leur conviendrait pas mieux, car la surveillance est grande; mais la consigne est formelle. Là, comme dans la plupart des usines, il leur est interdit de causer aux visiteurs et ils ne doivent même pas répondre aux questions qui leur sont posées.

Nous quittons enfin Dayton, enchantés de sa cordiale réception et mettons le cap sur Chicago.

Chicago compte deux millions d'habitants.

Là encore, je constate combien l'opinion que les Européens se font des villes américaines est mal fondée. Une première promenade à travers la ville nous en fait remarquer la malpropreté, le manque d'entretien.

Nous restons tout désillusionnés devant ces quelques monuments d'un goût douteux. Heureusement, de vastes jardins entourant le lac Michigan relèvent un peu l'aspect de cette cité peu luxueuse. Le pont, dit « des suicidés », jeté sur le lac, constitue la principale curiosité.

Nous visitons l'Université populaire ou Settlement, qui comprend école professionnelle, crèche et syndicat. A l'école, trente jeunes filles placées à demeure paient 3 dollars 1/2 par semaine (soit 18 fr. 25). Ce versement, ainsi que quelques dons offerts par des capitalistes assurent la vitalité de cet établissement. Une organisation à peu près semblable, aucunement productive, enseigne le dessin aux deux sexes. La crèche

réclame un versement journalier de 0 fr. 25. Cette Université populaire est gérée par une dame possédant des idées très avancées.

Nous visitons une importante usine de machines agricoles qui emploie 6,000 ouvriers dans des moments pressés, et 4,000 à 5,000 en temps ordinaire. Tous les travaux se font dans l'usine même. Une fonderie occupe bon nombre de travailleurs dont le salaire s'élève à 3 dollars 1/2. Les autres employés se font 2 dollars 1/2. L'outillage est confortable. Nous remarquons des fours traversés par une machine servant à tremper les pièces. La longueur de celles-ci est calculée de telle sorte qu'elles tombent d'elles-mêmes dans l'eau. Le rivage se fait par des machines dites à river. Un grand nombre de jeunes gens de 12 à 15 ans, peu rétribués, placent des rivets, les préparent à l'action de la machine. Les deux tiers des ouvriers sont des émigrants italiens ou allemands. Chaque matin, 200 ou 300 ouvriers posent à la porte, demandant du travail ; on les embauche selon les besoins et les renvoie sans aucune indemnité.

Je constate que l'apprentissage devient presque inutile, car tout se fait mécaniquement. Pour la peinture, les pièces toutes montées sont trempées dans de grands baquets. Les machines sont essayées très vivement pour la correction des défauts de construction. Nous prenons, là encore, une bonne leçon de pratique et quittons Chicago pour arriver, le 11 octobre, devant les célèbres chutes du Niagara.

Niagara. — Sans vouloir atténuer en rien le magnifique spectacle que nous avions sous les yeux, il faut avouer cependant que nous avons été quelque peu déçus.

Les usines installées autour des chutes leur ont certainement retiré de leur pittoresque.

[Courte description des chutes.]

Habilement exploitée, la rapidité du courant constitue un précieux producteur de force électrique que recueille une usine dont les générateurs fournissent une force de 5,000 chevaux environ. Des machines de 25 et 65,000 chevaux envoient l'électricité à plus de 20 lieues à la ronde. Nous avons l'avantage de visiter une fabrique modèle de biscuits naturels au capital de 50 millions. La fabrication est faite d'une manière toute spéciale. La pâte ne subit aucune préparation. Carrés et très épais, ces biscuits, mets parfaitement américain, se mangent ordinairement avec un fruit et de la crème. La cuisson aussi rapide que pratique s'opère dans des roues à ailettes. On cuit jusqu'à 460 douzaines de

biscuits en 35 minutes. La température atteint 400 degrés; il y a continuellement 8 fours qui fonctionnent. On peut donc se faire une idée du débit. C'est la seule fabrique de ce genre qui existe en Amérique : elle emploie environ 500 personnes dont 180 jeunes filles qui ont un salaire journalier de 1 dollar 75.

Les tabliers et toques sont fournis et blanchis par la maison qui sert gratuitement à ses employés un très confortable repas. Une grande salle de réunions, une salle de danse avec piano, salles de bains et de douches en marbre avec appareils nickelés sont à leur disposition, chaque semaine pendant une heure. Cette installation n'a pas coûté moins de 115,000 dollars.

Il est rare de trouver ici des usines offrant à leurs employés un pareil bien-être. Les patrons américains considèrent la classe ouvrière non comme une machine à production, que la misère rend facile à exploiter, mais comme une partie principale de la société qui a besoin de vivre aussi largement qu'une autre. Cependant, chose curieuse à constater, cette usine ne fait aucune retraite à ses employés et il est rare d'y voir un ouvrier âgé.

Après dix-huit jours de voyage à travers l'Amérique, fatigués d'entendre constamment parler la langue anglaise, nous voici très agréablement surpris de nous trouver au milieu d'une population qui a conservé l'usage de la langue française.

Nous sommes à Montréal, une des plus importantes villes du Canada restée depuis longtemps sous la domination anglaise. Nous sommes reçus très cordialement par les représentants de la Fédération canadienne. Rien n'a été négligé pour nous rendre cette réception des plus agréables. Le conseil de ville a bien voulu mettre à notre disposition un tramway spécial qui nous a conduits d'abord à l'usine Dominion Bridge C°, assez éloignée de la ville. On y fabrique des charpentes en fer. Le personnel est peu important; les travaux ne manquent cependant pas, mais les émigrés qui pourraient les exécuter n'hésitent pas à faire quelques kilomètres de plus pour rechercher le salaire plus élevé que leur proposent les usines américaines. Le manque de traités commerciaux empêche l'extension et l'industrie canadienne. Les aciers viennent d'Allemagne, le fer principalement de Belgique.

Par contre, le prix de revient du bois est très minime et explique l'abondance des fabriques de papier.

Une usine électrique, beaucoup moins importante que celle du Niagara, reçoit la force que produisent d'énormes turbines actionnées par le courant du Saint-Laurent.

Désireux de voir la ville dans son aspect général, nous gravissons péniblement la montagne du Mont-Royal. Un magnifique panorama nous récompense bientôt de notre fatigante ascension. Nous distinguons parfaitement les deux quartiers français et anglais. Au pied de l'élévation se déroule un immense cimetière, au centre duquel nous remarquons le monument des combattants morts pour l'indépendance. Plus haut, une partie isolée, limitée par des croix ou des blocs de pierre, attire nos regards : c'est le cimetière des pestiférés.

Est-ce donc la crainte d'une épidémie qui a fait mettre à part ces malheureux trépassés? Non, c'est plutôt l'injustice de leurs concitoyens. Le Canada est malheureusement dominé par le cléricalisme, une quantité innombrable de temples ou d'églises représentent plusieurs religions qui sont toutes puissantes. Je cite un exemple : un journal traitant des questions assez avancées est forcé de se renfermer, de s'abstenir afin d'éviter l'excommunication et malheur à lui si, malgré tout, il était découvert, il n'aurait plus qu'à fuir comme jadis Caïn devant la prunelle de Jéhovah.

La vraie civilisation pénétrera-t-elle un jour dans ces contrées? Nous le souhaitons vivement, tout en redoutant que ce jour soit loin encore.

Nous descendons le Saint-Laurent sur le bateau qui fait l'objet de la traversée ordinaire de Montréal à Québec, capitale du Canada. Nous visitons quelques monuments en compagnie des camarades syndiqués venus à notre rencontre. La Chambre des députés, la place où sont érigées les statues de Cartier, qui fit au XVIe siècle la découverte du Canada, et de Champlain, fondateur de la ville. Nous admirons les chutes de Montmorency. Les eaux qui tombent d'une hauteur de 60 mètres ne présentent pas l'aspect grandiose du Niagara mais nous offrent réellement un spectacle merveilleux.

Les expériences que l'on a tentées dans le but de connaître la profondeur du bassin qui reçoit les chutes sont restées vaines. Une courte visite à Sainte-Anne-de-Beaupré nous rappelle la basilique de Lourdes. Un pèlerinage assez couru, et qui produit un certain mouvement commercial, a lieu à cet endroit où nous remarquons un grand nombre de béquilles laissées par les heureux croyants que le miracle a guéris.

Avant de quitter Québec, ville plutôt calme, nous avons le plaisir de faire une charmante promenade sur le Saint-Laurent, un joli petit yacht, le « Druide », frêté à notre intention, nous fait visiter les côtes de l'île d'Orléans sous la conduite de M. Langelier qui exerce un pouvoir à peu près analogue à celui de procureur de la république. Après un repas aussi confortable que cordial, nous quittons Québec pour

nous diriger une seconde fois sur Montréal où nous devons passer le dimanche. Ce jour même nous permet de remarquer la façon détournée qu'emploient les disciples de la dive bouteille. Le verre d'eau glacée est traditionnel... la semaine mais peu en vogue le dimanche... Cependant, et sous peine d'amendes aucun débit ne reste ouvert pendant le jour du repos. Mais avec le ciel il y a des accommodements; nous voyons un homme assez correctement vêtu prendre rapidement le chemin du sous-sol, d'autres suivent également cette route et en sortent, paraît-il, quand ils ont perdu toute notion de la ligne droite. Il est du caractère des Américains de toujours cacher, autant qu'il leur est matériellement possible, les irrégularités de leurs mœurs; la vanité n'est pas leur moindre défaut.

Aperçu de l'amélioration du salaire des ouvriers au Canada, de 1896 à 1904 (1).

		1896	1904
Cordonniers	Monteurs	$ 2,50	$ 3,45
Cordonniers	Tailleurs	1,50	2 »
Cordonniers	Fitters	1,10	1,75
Charpentiers	Ouvriers	1,50	2,25
Charpentiers	Journaliers	1 »	1,50
Électriciens	Ouvriers	1,75	2,50
Électriciens	Aides	1 »	1,60
Boulangers	Contremaîtres	2 »	2,75
Boulangers	Compagnons	1,40	2 »
Boulangers	Apprentis	0,60	1 »
Ferblantiers		1,50	2,50
Couvreurs		1,25	2,50
Plombiers	Compagnons	1,50	2,50
Plombiers	Apprentis	0,35	0,50
Steam fitters		1,50	2,50
Peintres		1,50	2,25
Briquetiers		3 »	4,50
Maçons	Compagnons	2,25	3,50
Maçons	Journaliers	1,30	1,80
Tailleurs de pierre		2,25	3,20
Charretiers de pierre		1,75	3 »
Mécaniciens		1,75	2,50
Tourneurs		1,60	2,25
Polisseurs		1,75	2,50
Fondeurs en cuivre		1,60	2,25
Finisseurs en cuivre		1,80	2,25
Charretiers de charbon		1,15	1,50
Menuisiers		1,50	2,50
Menuisiers	Machines	1,75	2,75
Menuisiers	Journaliers	1 »	1,50
Mouleurs en fonte	Ouvriers	2,50	3 »
Mouleurs en fonte	Journaliers	1,10	1,50
Typographes jour	A la main	1,60	2,30
Typographes jour	A la machine	2,50	2,80
Typographes jour	Aux pièces	2,50	3 »
Typographes nuit	A la main	2 »	2,80
Typographes nuit	A la machine	3 »	3 »
Typographes nuit	Aux pièces	2,50	3,20

(1) Document publié par les organes du parti libéral pendant la campagne électorale de 1904.

Quittant décidément le Canada, nous visitons successivement et rapidement Boston, ville assez importante dont le commerce et l'industrie sont favorisés par l'établissement d'un port sur l'Atlantique.

Waltham, situé à quelques kilomètres de Boston, possède une importante fabrique de montres. Le personnel se compose d'environ 3,000 femmes et 500 hommes. La fabrication se fait automatiquement. Les machines sont accouplées par quatre ou six. Chaque ouvrier peut en conduire jusqu'à six à la fois et être occupé en même temps au perfectionnement de l'outillage. Les pièces changent, du reste, de machine toutes seules et à chaque opération est affectée une nouvelle série de machines. Les femmes sont spécialement employées au montage, au réglage et à la fabrication des spirales, gagnent de 3 à 4 dollars par semaine pendant un certain stage, puis de 5 à 8 dollars. En général, chaque ouvrier et ouvrière a sa spécialité. Les travaux se font par série.

La plupart des habitations étant assez éloignées de l'usine, une pension administrée par la maison réclame 3 dollars 1/2 par semaine. Le salaire se trouve donc considérablement amoindri. Il y a là une forte exploitation. Les ouvriers, eux, gagnent 2 et 4 dollars par jour, qui sont de 10 heures de travail.

Nous quittons enfin Waltham pour revenir à notre point de départ, New-York. Nous avons l'occasion d'assister à la propagande électorale pour la nomination du président de la république.

Après une journée d'un repos bien gagné, nous nous embarquons sur la *Lorraine*, où nous nous disposons à affronter de nouveau la traversée de l'Océan.

Trouvant enfin le moment de rassembler mes idées, j'établis, malgré moi, une comparaison entre les deux continents si différents l'un de l'autre.

A quoi doit-on attribuer cette originalité, cette confiance en soi, cette passion de vouloir dominer et d'être supérieurs, que l'on reconnaît dans le caractère des Américains ? Sans doute à la race d'où ils sont sortis, peut-être au climat sous lequel ils vivent, au mélange de tous les étrangers qui pullulent aux États-Unis. Car il y a de tous les climats et des hommes de toutes les races. Ce qui ressort surtout, c'est que le peuple américain a conscience de sa force actuelle et saura en profiter dans l'avenir. Il est le plus hardi ; quand il s'agit de lancer une entreprise, les millions sont aventurés avec une confiance qui leur assure presque le succès.

Si la production est grande en Amérique, la consommation l'est aussi.

On y répare peu, et telle machine ou locomotive, par exemple, destinée à servir pendant une vingtaine d'années chez nous est, à la moindre défectuosité, mise hors service et renvoyée à la fonderie. Il en est de même de tout en général.

La nature a beaucoup favorisé les Américains en leur prodiguant tous les éléments possibles. Ils trouvent chez eux tout ce que l'homme peut utiliser, et ce n'est pas en vain qu'on appelle l'Amérique le pays des dollars.

La vigueur des Américains se reconnaît surtout dans leur instinct républicain, qu'ils manifestent dans toutes leurs institutions politiques.

J'espère que le vieux continent saura profiter des leçons qu'on peut puiser dans ce jeune monde qui, sur beaucoup de points nous est supérieur, et je résume le triomphe de l'Amérique par ces deux mots qui assurent son avenir : *Travail*, *Liberté*.

A. JAQUET.

RAPPORT DE JEAN LEBLANC

Délégué de la Fédération des ouvriers mécaniciens de France.

Je viens de faire, en compagnie de douze camarades de professions différentes, un voyage d'études aux États-Unis et au Canada.

Du 25 septembre, jour de notre débarquement à New-York, au 20 octobre, nous avons visité :

New-York, Brooklyn, Philadelphie, Washington, Pittsburgh, Saint-Louis et son Exposition universelle, Dayton, Chicago, Niagara, Montréal, Québec, Boston, Providence et New-York, et, dans chacune de ces villes, un grand nombre d'usines.

Un simple coup d'œil jeté sur la carte montre, par les distances à parcourir, que vingt-cinq jours ne sont pas suffisants, surtout, lorsque dans ce voyage est intercalée l'étude d'une exposition internationale comme celle de Saint-Louis.

Et en passant, qu'il me soit permis de dire, que si cinq jours peuvent être suffisants à un chapelier ou à un cordonnier pour étudier leurs parties respectives à l'Exposition, cinq jours étaient tout à fait insuffisants au délégué des ouvriers mécaniciens, surtout dans un pays comme l'Amérique, où le machinisme atteint son développement extrême (1).

Néanmoins, et malgré sa rapidité, ce voyage a été pour moi fertile en enseignements de toutes sortes.

J'ai vu, en effet, à l'œuvre les ouvriers américains, ceux dont on nous avait tant parlé en France, je les ai vus dans l'action, dans leurs travaux, dans leurs luttes journalières et enfin j'ai vu leur exposition c'est-à-dire leurs produits, c'est là d'ailleurs, je crois, qu'était ma mission.

---

(1) M. Jean Leblanc avait toute latitude pour prolonger, sans frais supplémentaires, son séjour à Saint-Louis (voir p. v).

Et j'ai hâte de dire le résultat de mes investigations, l'impression profonde que j'ai gardée de ce voyage.

Le niveau moyen de l'ouvrier américain est supérieur au niveau moyen de l'ouvrier français : cela se voit, se sent à chaque pas que l'on fait, soit dans un atelier, soit dans la rue.

Il est plus instruit, c'est indiscutable, les statistiques le prouvent. Il a, je crois, plus d'éducation. Il est infiniment plus propre extérieurement, il est presque impossible de le distinguer d'un gentleman.

Il est infiniment mieux rétribué que nous autres, et la durée de la journée de travail est bien plus courte. La journée de huit heures est presque partout adoptée et son application tend à se généraliser.

Du fait même d'être bien payé, il se nourrit bien, se loge bien, s'habille bien ; du fait d'avoir une journée de travail courte, il prend goût à la vie, il s'instruit, prend des distractions et élève bien ses enfants ; il en fait des hommes qui sauront toujours se faire respecter et conserver intacte leur dignité, des citoyens qui ne seront jamais des esclaves.

Mais tout cela, à quoi les ouvriers américains le doivent-ils ? A une seule et unique cause : à leur organisation admirable.

Et qui trouve-t-on dans la classe ouvrière américaine, de quels éléments est-elle composée ? Quels sont donc ces hommes dont les syndicats sont si puissants et dont la solidarité est si grande, ces hommes qui font trembler et si souvent capituler les puissantes associations patronales d'Amérique ?

Ce sont :

Un tiers, des Américains proprement dits ;

Un tiers, des émigrants de différentes nationalités ;

Un tiers, des fils d'émigrants.

Les Américains proprement dits ont généralement une instruction relativement très développée.

Les émigrants sont des hommes qui n'ont pas craint de quitter tout ce qu'ils aimaient, tout ce qui leur était cher pour s'expatrier, neuf fois sur dix, ce sont des hommes hardis, aventureux et intelligents ; et enfin l'autre tiers, les fils des émigrants qui réunissent généralement les qualités des deux premières catégories.

Ce sont ces trois catégories amalgamées, combinées qui constituent la classe ouvrière américaine.

Il est donc tout naturel que ces hommes hardis, intelligents et instruits se soient groupés, solidarisés pour la défense en commun de leurs intérêts, car, quels sont les éléments constitutifs des syndicats, quels

sont les hommes qui se groupent aussi bien en France qu'en Amérique et que partout ailleurs ?

C'est l'ouvrier adroit, intelligent, instruit, c'est l'ouvrier qui ne pense pas qu'à lui seul, l'altruiste, c'est l'ouvrier dévoué et généreux, l'homme aux idées larges et nobles. C'est le républicain dans toute la belle acception de ce mot, c'est le socialiste, c'est le libertaire; c'est tout ce qui croit en un avenir meilleur et renie le passé d'obscurantisme; c'est tout ce qui est partisan du progrès infini de la cité future faite de paix, de fraternité et de justice.

Voilà pourquoi les ouvriers américains sont organisés, voilà pourquoi 1 500,000 ouvriers étaient groupés au commencement de cette année sous la bannière syndicale de la Fédération américaine du travail (American Federation of Labor).

Mais il ne faut pas croire, camarades français, nous disait le président Samuel Gompers, lors de notre passage à Washington, que la Fédération américaine du travail s'est constituée toute seule; nous avons eu des luttes formidables à soutenir, car nous avons été violemment attaqués, nous avons eu des hauts et des bas, mais nous sommes toujours restés sur la brèche prêts à des luttes nouvelles, tantôt frappant de grands coups et faisant porter tout l'effort du travail organisé sur une question bien définie, sur un point bien déterminé (journée de huit heures), tantôt travaillant lentement mais sûrement en organisant les non organisés et en fondant de nouvelles unions locales.

Pour augmenter leur bien-être d'une façon continue les organisations ouvrières américaines agissent de plusieurs façons :

1° Sur les ouvriers non syndiqués;
2° Sur les patrons;
3° Sur les pouvoirs publics;
4° Sur l'opinion publique.

1° Sur les ouvriers non syndiqués en dépensant des sommes énormes pour l'entretien d'organisateurs ouvriers chargés de faire des conférences et, leur nom l'indique, de créer de nouvelles unions; par l'édition de nombreuses brochures de propagande.

De plus, chaque ouvrier syndiqué a sur lui une carte de travail, des délégués spéciaux ont le droit de demander à tout ouvrier sa carte; s'il n'en a pas, c'est qu'il n'est pas syndiqué; ou il faut qu'il quitte le travail ou la grève est aussitôt déclarée.

2° Sur les patrons, les ouvriers organisés agissent, ou plutôt se servent de trois armes qu'ils manient avec une incomparable dextérité :

1° La grève, 2° le boycott, 3° le labelle.

Il est très difficile en Amérique de décréter une grève, je veux dire par là qu'on ne se lance jamais imprudemment sur cette route, ce n'est qu'après bien des pourparlers et bien des discussions, et alors que toutes les chances d'arrangements à l'amiable ont échoué qu'on s'y résout; mais lorsqu'une grève est décrétée par le comité nommé à cet effet, on est sûr que les grévistes seront secourus et que les subventions ne leur feront pas défaut.

Et lorsqu'une union trop faible est en grève, on a imaginé d'organiser ce qu'on appelle la « grève sympathique », c'est la mise en grève de tous ceux qui directement ou indirectement sont touchés par la grève.

On force ainsi plus sûrement les patrons à capituler.

Quelquefois la grève peut ne pas gêner l'employeur; les ouvriers américains emploient alors le boycott.

Quand le travail organisé a à se plaindre d'une maison quelconque, elle lance contre elle, par l'organe du Conseil exécutif, un boycott, c'est-à-dire qu'elle prévient tous les travailleurs organisés et tous ses amis de ne plus user désormais des produits de cette maison.

Il a ainsi amené des maisons très puissantes et très riches à capituler sous peine de faillite.

Voici par exemple un boycott qui fut lancé lors de notre passage à Saint-Louis :

Notice. — Unionistes, marchands et tous les amis du travail organisé, ne louez pas ou ne faites pas d'affaires avec ceux qui louent, ou qui occupent l'édifice qui appartient à Thomas Donnelly et qui est en construction, au numéro 5508 Easton Avenue, par l'entrepreneur W.-H. Baker, avec des ouvriers non syndiqués, pour toute la maison.

Cela porte un grand préjudice au Conseil des métiers du bâtiment.

Ce boycott a été lancé par le Conseil des métiers du bâtiment de Saint-Louis, collé partout où cela pouvait être utile et édité par les journaux amis, et même par les journaux qui eux-mêmes pouvaient craindre un boycott.

On comprend fort bien d'ailleurs que beaucoup de propriétaires ne sourient pas à la perspective de voir leurs maisons sans locataires et préfèrent employer des unionistes.

Si le boycott a été inventé par les ouvriers américains pour frapper les ennemis du travail organisé, il était logique de lui trouver sa contrepartie, c'est-à-dire la recommandation des produits du travail organisé, et les organisations américaines ont imaginé le labelle.

Le boycott dit : « Voilà nos ennemis », le labelle dit : « Voilà nos amis ».

Le labelle est une marque conventionnelle apposée sur les produits du travail organisé. Un grand nombre de métiers l'ont adopté en Amérique et il y en a généralement un par métier ; je citerai par exemple, parmi les plus connus, le labelle des chapeliers, des tailleurs, des cigariers, des cordonniers, des typographes, etc.

Tout bon ouvrier syndiqué, avant d'acheter un chapeau, regarde à l'intérieur si la marque des chapeliers unis de l'Amérique du Nord y est bien cousue.

Un exemple entre mille. A Québec, où nous fûmes si bien reçus par les camarades des organisations ouvrières envoyés à notre rencontre, et je tiens ici même, puisque l'occasion s'en présente, à les remercier bien vivement, ainsi d'ailleurs que tous les camarades qui nous ont reçus dans toutes les villes des États-Unis et du Canada où nous sommes passés, à Québec, dis-je, un camarade canadien nous fit offrir, à tous les délégués, un cigare ; quand chaque délégué eut son cigare, il demanda au patron la boîte qui les contenait, le labelle n'y était pas, il fallut bon gré mal gré les reprendre et sortir la boîte où se trouvaient ceux fabriqués par les ouvriers appartenant à l'Union internationale des cigariers.

L'emploi du labelle pour être efficace nécessite une grande discipline et une solidarité remarquable.

3° Les organisations ouvrières agissent aussi directement sur les pouvoirs publics ; c'est ainsi qu'elles ont obtenu la journée de 8 heures pour les travaux effectués pour le compte du gouvernement. Elles ont réussi à faire passer plusieurs lois favorables à la classe ouvrière. Généralement les syndicats commencent par faire passer des lois favorables dans un État particulier, et ensuite, par extension, les demandent pour tous les autres.

4° Enfin les syndicats cherchent toujours à avoir pour eux l'opinion publique, chacun sait en effet quel poids a cette dernière dans le règlement des conflits ouvriers.

Voici donc quelle est l'organisation des travailleurs américains et la façon d'exercer leur pouvoir. Il me reste à dire quels sont les résultats obtenus et le but de leurs efforts.

Les résultats obtenus sont si grands et si variés qu'il m'est impossible de les donner tous ici et je crois qu'il est seulement nécessaire de donner les résultats généraux.

J'aurai d'ailleurs l'occasion de revenir sur certains détails lorsque je parlerai des usines que nous avons visitées.

Et d'abord les salaires sont très élevés pour une journée de travail très courte.

Voici la journée des ouvriers mécaniciens:

Ajusteurs-monteurs.....	12f. 50 à 18 fr.
Tourneurs.....	12 50 à 18
Raboteurs.....	10 » à 15
Fraiseurs.....	12 50 à 18
Forgerons.....	15 » à 20
Chaudronniers.....	15 » à 20
Modeleurs.....	15 » à 20

Ces salaires ne s'appliquent qu'aux États-Unis : au Canada ils sont un peu plus faibles. Cela provient de ce que les Canadiens sont plus jeunes dans le mouvement syndical, et partant que leurs organisations sont plus faibles. Mais il faut espérer que ceux-ci ne tarderont pas à avoir des salaires équivalents à leurs frères des États-Unis, grâce à leur affiliation à la Fédération américaine du travail.

Et déjà les Canadiens ont obtenu de beaux résultats; si l'on compare les salaires actuels de 1904 à ceux de 1896, on voit que les salaires des ouvriers mécaniciens ont augmenté de 42 %. Les salaires de certaines autres corporations ont augmenté dans des proportions plus considérables encore :

Les menuisiers.....	66 %
Les couvreurs.....	100 %

Les plus forts salaires aux États-Unis sont détenus par les ouvriers du bâtiment. Cela provient de leurs vieilles et solides organisations et de leur grand esprit de solidarité. Que de fortes sommes versées par eux pour soutenir leurs camarades en grève! Ils savent bien que le triomphe de leurs camarades, c'est en même temps le leur, et de même de la défaite.

Un plâtrier, un plafonneur, un décorateur, etc., ont 30 dollars par semaine, c'est à dire 150 francs; or la journée est de 8 heures au maximum et l'on ne travaille jamais dans le bâtiment le samedi après midi.

Mais la plus forte paye est celle du briqueteur, 3 fr. 50 à 4 francs de l'heure. C'est effrayant, la rapidité avec laquelle les bâtiments sortent de terre à New-York par exemple. Le président Samuel Gompers nous disait que les meilleurs maçons d'Europe mettent six mois pour pouvoir

lutter de vitesse avec ceux d'Amérique, là encore le machinisme a fait des progrès rapides.

Je tiens à dire quelques mots sur cette question des salaires, c'est une de celles qui me captivaient le plus en quittant la France. On en entend tellement dire de toutes les couleurs dans notre pays, et sur la façon de travailler des Américains, et sur leur force de production, et sur leur mode de rétribution, que vraiment, avant de les avoir vus, je prenais nos camarades d'Amérique pour des phénomènes. Ces hommes-là devaient avoir sûrement deux têtes au moins, plusieurs jambes et une quantité de bras.

Et l'on rencontre en France quantité de brochures, écrites par des hommes qui croient connaître les questions ouvrières, qui répandent des mensonges vraiment trop grossiers.

Les patrons nous disent à nous, mécaniciens: « Regardez les ouvriers américains, ils conduisent trois, quatre, cinq machines, ils produisent quatre fois plus que vous, Français, il est vrai qu'ils gagnent le double de vous autres, mais enfin c'est encore le patron américain qui est en meilleure posture et je ne puis pas lutter avec lui. »

Généralement nous ne pouvons rien répondre à une semblable assertion, les camarades ayant travaillé à l'étranger sont très rares, et les publications, la plupart du temps, répandant ce mensonge, étant faites par des gens intéressés.

Et cependant nous savons parfaitement bien qu'il est matériellement impossible de conduire plusieurs machines, mais allez donc faire comprendre quelque chose à quelqu'un qui ne le veut pas.

Et en passant, au lieu de confier des missions d'études, concernant les questions ouvrières à des gens qui n'y connaissent absolument rien, pourquoi ne pas les confier à des ouvriers intelligents, n'est-ce donc pas plus logique, et tout le monde ne s'en porterait-il pas mieux ?

Quoi qu'il en soit, il est un fait certain, c'est que les hauts salaires sont un stimulant pour la production, et ce que le patron français ne veut pas comprendre, le patron américain l'a compris depuis longtemps.

Un ouvrier bien payé se soigne, se nourrit, partant sa force musculaire augmente et la somme de travail fournie est supérieure.

Ce même ouvrier poursuit son instruction, partant ses facultés intellectuelles augmentent et la production s'en ressent forcément.

L'ouvrier le plus vite, n'est-ce pas le plus intelligent, le plus instruit ? et n'est-ce pas le plus instruit qui travaille avec le plus de méthode pour les travaux en séries, ce qui lui fait gagner souvent un temps énorme ?

Un patron français, M. Clément, je crois, le constructeur d'automo-

biles, ne disait-il pas que l'ouvrier le plus cher est le Breton abruti par l'alcool et la religion et que l'on paie 1 franc par jour (1)?

Les salaires sont payés en Amérique :

1° A la semaine ou à l'heure ;

2° Aux pièces ;

3° Une combinaison des deux premiers.

Partout où les syndicats sont les maîtres, c'est le premier mode de rétribution qui est en vigueur. Le travail aux pièces est vivement combattu par les organisations; c'est le travail aux pièces, en effet, qui fait que l'ouvrier n'est plus un homme, mais une brute.

A Paris, dans l'automobile par exemple, ne voyons-nous pas le travail aux pièces partout florissant, les patrons changeant continuellement de personnel et à chaque renouvellement diminuant les prix; ce qui fait que tout ouvrier nouveau, pour pouvoir retirer une journée qui lui permette de nourrir sa famille, doit travailler comme un forçat, comme un esclave. Oui, le travail aux pièces est immoral et hideux, et tous les ouvriers mécaniciens syndiqués de Paris le savent bien, mais qu'attendent donc les non syndiqués pour venir grossir nos rangs, n'est-ce donc pas en nous groupant que nous empêcherons les patrons rapaces de nous exploiter d'une façon aussi vile?

Et de plus, le travail aux pièces n'est-il pas une des grandes causes du chômage, en augmentant d'une façon désordonnée la production, et à ce titre ne devons-nous pas le combattre?

Le troisième mode de rétribution, le *premium*, c'est, comme je l'ai déjà dit, une combinaison du travail à la journée et du travail aux pièces.

Avec ce système, l'ouvrier reçoit en plus du salaire quotidien une prime pour le temps qu'il gagne sur celui prévu pour un certain travail.

C'est en quelque sorte un travail aux pièces avec la journée de l'ouvrier garantie.

C'est un M. Halsey qui, paraît-il, a inventé ce système.

Il y a donc la prime à donner à l'ouvrier, lorsque celui-ci a gagné sa journée avant l'heure de la sortie.

---

(1) Je ne me souviens pas exactement si dans ses propres paroles M. Clément disait, en parlant du Breton, qu'il était abruti par la religion, mais dans tous les cas moi je l'ajoute et le maintiens. J'ai navigué au long cours avec les Chouans et je les connais suffisamment pour pouvoir dire jusqu'à quel point, jusqu'à quel degré d'abrutissement incomparable le prêtre a conduit le Breton.

Un ouvrier mécanicien, par exemple, qui économisera du temps sur le temps normal prévu, par suite d'une attention plus soutenue sur la coupe de l'outil, par suite de la vitesse plus grande de la machine, la manœuvre plus rapide des pièces à usiner, par suite de la diminution des pertes de temps, etc., recevra une prime relativement faible.

Un autre ouvrier mécanicien qui économisera du temps sur celui prévu, par suite de la dépense d'une grande force musculaire, recevra une prime un peu plus forte.

De plus les patrons américains partagent en deux parties égales les temps économisés : moitié pour l'employeur, moitié pour l'employé.

L'International Association of Machinists combat vigoureusement le premium.

Comme le travail aux pièces, il augmente la production et il est à craindre, c'est d'ailleurs logique, qu'à certaines époques le chômage augmentant aussi, la diminution des salaires s'ensuive.

Le président des ouvriers mécaniciens, J. O'Connell, à une conférence industrielle tenue à la fin de 1902, s'élevait violemment contre le premium.

De plus, disait-il, nous exigeons que tout le temps économisé soit payé à l'ouvrier.

Si un ouvrier gagne 35 cents (sous) de l'heure et qu'il économise 1 heure par jour, le patron qui ne lui donne que 17 cents 1/2 et garde 17 cents 1/2 pour lui viole la justice la plus élémentaire.

J'ai posé la question suivante à quelques ingénieurs et patrons américains :

Vous payez vos ouvriers aux pièces, leur fixez-vous un maximum qu'ils ne doivent pas dépasser, et si oui, n'êtes-vous pas fatalement portés à diminuer les prix, ce qui fera que seule l'élite des ouvriers arrivera à avoir une bonne journée, tandis que les faibles et les moins doués succomberont eux aussi fatalement ?

Par leurs réponses plus ou moins ambiguës, j'ai conclu que la question était la même en France et en Amérique.

Les employeurs veulent le plus de travail possible pour le moins d'argent possible.

Aussitôt qu'un de leurs ouvriers dépasse une certaine moyenne pour un certain travail, ils en concluent que ce travail est trop bien payé, ne voyant qu'un ouvrier et non la moyenne, comme cela devrait être, et par suite diminuent les prix.

Je crois avoir dit et fait comprendre pourquoi le travail aux pièces ne peut être accepté par les ouvriers, et cela par principe. En France,

il est surtout monstrueux, parce que seul le patron ou le directeur fixe les différents prix du travail aux pièces.

En Amérique, les différents prix du travail sont toujours fixés après entente entre employeurs et employés. Je veux bien admettre que, si quelques patrons américains s'y prêtent de bonne grâce, la plupart y sont forcés et contraints par les ouvriers eux-mêmes.

J'ai visité, non loin de Philadelphie, un des ateliers de mécanique et je tiens à dire deux mots de cette fabrique de canons.

Le directeur de la Midvale Steel C°, M. Harrah, qui nous avait invité lui-même, nous a reçu d'une façon charmante et je tiens ici même à l'en remercier vivement.

M. Harrah est un millionnaire qui ne craint pas de se mettre en manches de chemise et de se mêler à ses ouvriers ; il est plutôt considéré par ceux-ci comme un camarade que comme un grand maître.

M. Harrah me disait, dans une lettre qu'il m'écrivait : « Je m'efforce d'appliquer dans mon usine les principes du socialisme. » Au banquet qui suivit notre réception, il nous demanda de chanter « l'Internationale », ce que nous fîmes d'ailleurs avec plaisir.

J'oubliais de dire que M. Harrah, qui a fait ses études à Paris, parle admirablement bien le français.

A la Midvale Steel C°, les ouvriers, qui sont au nombre de 4,500, sont payés d'une façon spéciale ; c'est un espèce de premium. Les prix à la pièce sont fixés après entente amiable entre le directeur, les ingénieurs, les chefs d'administration et une délégation des ouvriers. On fixe de même le minimum de la journée d'un ouvrier.

La prime, quand le maximum est dépassé, est de 200 °/₀ de ce maximum. Le directeur affirme que 3,500 ouvriers sur 4,500 gagnent cette prime.

La table des prix est fixée pour plusieurs années et les hommes sont encouragés de toutes les façons pour gagner ces primes.

Si la Compagnie, pour une raison quelconque, ne peut pas employer un ouvrier, celui-ci reçoit 11 sous de l'heure.

Si, avant un certain nombre d'années fixé d'avance, un marteau-pilon se brise, tous les ouvriers attachés à ce pilon reçoivent une forte prime ; c'est une preuve, dit le directeur, que les ouvriers mettent de l'ardeur au travail.

Et il ajoute : « Nous ne faisons aucune distinction de races, de religions, de couleurs, et que nous importe que nos ouvriers soient syndiqués ou non ? »

Dans cette usine, il y a de 80 à 90 apprentis ; on les prend à 16 ans et

ils sont apprentis jusqu'à 21 ans. Ils gagnent 6 sous par heure au commencement; la paye augmente tous les ans, jusqu'à 10 sous par heure.

Ils sont tenus de suivre les cours d'une école technique, trois soirs par semaine. Cette école (Franklin Institute) est payée par la Compagnie. Le temps passé à l'école est payé aux apprentis comme s'ils étaient à l'usine. On leur apprend les mathématiques élémentaires, le dessin, l'histoire des États-Unis et la constitution de leur pays.

Cette année, tous les apprentis ont été envoyés sous la direction des contremaîtres, à l'Exposition de Saint-Louis, pendant dix jours. Cela a coûté à la Compagnie 85,000 francs.

Voilà quels sont les salaires et les modes de rétribution aux États-Unis.

Les autres résultats obtenus par les organisations ouvrières sont très grands.

Les patrons ont toujours cherché à diviser les ouvriers en cherchant par tous les moyens possibles à les lancer les uns contre les autres. Diviser pour régner est un proverbe qui leur est bien connu; ils ont surtout cherché à semer la mésintelligence entre blancs et noirs. Grâce aux unions, qui ont accepté dans leur sein les gens de couleur, la bonne harmonie règne entre tous les ouvriers.

Les femmes font aux hommes, aux États-Unis, une grande concurrence.

Seules les jeunes filles travaillent; les femmes mariées ne s'occupent que de leur intérieur. On conçoit dès lors la difficulté qu'ont les organisations de syndiquer les jeunes filles, celles-ci espérant se marier dans un temps toujours proche.

De plus, la jeune fille qui est dans sa famille peut se contenter d'un salaire faible et retire ainsi le pain de la bouche des pères de famille.

Les unions demandent un salaire égal pour un travail égal.

Il existe des unions de femmes dans la confection, dans la chapellerie, dans la ganterie, etc.

Les groupements ouvriers ont amélioré la situation morale et matérielle de ceux-ci, personne ne saurait le nier. Partout des augmentations de salaires; pour s'en rendre compte, on a qu'à comparer l'échelle des salaires des régions où les ouvriers sont bien organisés avec l'échelle des salaires où les ouvriers le sont mal et tous les doutes sont dissipés.

Et pour l'hygiène des ateliers, que de beaux résultats obtenus!

Et maintenant quel est le but poursuivi, quel est le but qu'ils veulent atteindre?

C'est la diminution constante des heures de travail, c'est l'augmenta-

tion continue des salaires, l'augmentation du bonheur de la classe ouvrière.

Mais, disais-je aux camarades américains, c'est très beau tout cela, mais enfin vous ne voyez pas un but final, une transformation de la société actuelle en une autre, toute d'harmonie et de justice, dans laquelle nous jouirions pleinement, entièrement, du produit de notre travail, dans laquelle le travail ne serait plus une chose taxée, due, mais une fonction naturelle et noble que chacun de nous remplirait avec joie sachant qu'elle contribuerait au bonheur collectif?

Je dois avouer que beaucoup d'entre eux ne semblaient pas voir si loin. Nous ne désirons qu'une chose pour le moment, disaient-ils, augmenter notre salaire le plus possible et diminuer nos heures de travail, ensuite nous verrons.

Néanmoins, je crois que logiquement, forcément, les organisations ouvrières d'Amérique vont vers le socialisme.

Je citerai deux chiffres: aux dernières élections, le candidat socialiste obtient en 1900, 95,000 voix; en 1904, Debbs, candidat socialiste en a obtenu près de 500,000; que sont ces 500,000 voix, sinon des voix ouvrières?

Une preuve que les organisations ouvrières vont vers le socialisme, c'est la belle déclaration de principes des ouvriers mécaniciens. La voici:

Nous, International Association of Machinists, croyons qu'il est dans le droit naturel de ceux qui travaillent de jouir complètement, entièrement des richesses produites par leur travail, et observons que sous le changement des conditions industrielles de notre temps et sous l'énorme croissance des syndicats patronaux et autres agrégations des capitaux, il n'est possible pour nous d'obtenir l'entière jouissance de notre travail, que si nous nous unissons entièrement.

Le plus sage usage que nous puissions faire de notre droit de citoyens, c'est de baser notre organisation sur de profonds principes, qui sont: la lutte de classes au double point de vue politique et économique, avec la pensée de rendre au peuple la direction du gouvernement et d'employer pour le bonheur de tous les peuples les ressources naturelles et les moyens de production et de distribution.

Avec cela nous nous engageons à travailler ensemble, et selon ces principes, à perpétuer notre Association sur des bases de fraternité et de justice.

Nous nous engageons en outre à propager ces principes et à travailler à les faire adopter.

De plus, et pour terminer ce que j'avais à dire sur les organisations ouvrières, au dernier Congrès des ouvriers mécaniciens d'Amérique, il a été décidé que:

A partir du 1er août 1903 aucun membre de l'association ne conduira plus

d'une machine ou n'acceptera de travail aux pièces premium, contrat individuel, là où ces systèmes n'existent pas et là où ces différents systèmes existent, la dernière limite fixée est le 1er juillet 1904.

La délégation ouvrière française a visité dans le cours de son voyage un grand nombre d'usines, et tous nous avons été vivement frappés par la grande différence qui existe à tous les points de vue entre celles-ci et leurs correspondantes françaises. Je dois dire que presque toutes ont été des maisons de mécanique, j'étais donc fort bien placé pour établir un parallèle entre les maisons américaines et les maisons françaises.

Sous le rapport de l'hygiène il n'y a pas de comparaison possible entre elles.

Le patron américain s'est attaché à rendre son usine agréable à tous les points de vue, les abords en sont gais et l'intérieur est excessivement propre. On y trouve toutes les commodités, lavabos, salles de bains dans toutes; salles de réunions, salles de lecture, salles à manger, etc., dans un grand nombre.

La « National Cash Register » à Dayton (Ohio) mériterait d'être décrite entièrement comme type. C'est une usine mécanique qui fabrique les caisses enregistreuses et qui occupe près de 4,000 ouvriers. Nous avons été reçus là de royale façon et ces usines sont admirables à tous les points de vue. Tout y est d'une propreté méticuleuse, l'air et la lumière y abondent, des jardins entourent toute l'usine et en rendent les abords attrayants et gais, les lavabos sont en marbre, de même les salles de douches et de bains, tout est fourni par la maison. Personnellement j'en étais étonné, et il faut le voir pour le croire.

Je parlais d'une réception royale, un seul fait le prouvera : la nuit de notre départ de Dayton, l'usine fut illuminée et embrasée en notre honneur, 15,000 lampes électriques furent nécessaires.

Et comme Dayton n'était pas compris dans notre itinéraire, la Compagnie paya le voyage, chemin de fer, pullman, etc., aux quatorze délégués, de Saint-Louis à Dayton et de Dayton à Chicago.

Dans d'autres maisons on affiche même les déclarations et avis de réunions des syndicats.

A Niagara par exemple, il y a la The Natural Food Conservatory qui est également une usine modèle.

J'ai visité les usines de mécanique Brown et Sharp, à Providence; cette maison fabrique des machines-outils de précision qui sont bien connues en France.

A Chicago, nous avons visité une fabrique de machines agricoles, c'est la division du travail poussée à l'extrême, un ouvrier fait une pièce et

ne fait que celle-là toute sa vie, c'est l'homme automate, c'est l'abrutissement complet. Mais aussi quelle production ; on voyait pour ainsi dire, en se promenant à travers les ateliers, grandir la machine.

A Niagara, nous avons visité les célèbres usines électriques : plus de 200,000 chevaux-vapeurs de force, 200,000 autres vont venir s'ajouter à ceux-ci, quand une autre usine que l'on construit sur la rive canadienne sera terminée. La source est inépuisable, des centaines de mille chevaux-vapeur sont perdus journellement, et il suffira de construire pour les employer.

La force et la lumière électriques sont fournies à plusieurs grandes villes, à Buffalo, par exemple.

Nous avons visité les célèbres usines Westinghouse à Pittsburgh (l'usine électrique seulement). Ces usines emploient 40,000 ouvriers dans la région de Pittsburgh.

Nous avons visité aussi les usines de la célèbre Compagnie Carnegie (le trust de l'acier) : nous avons vu le minerai se transformer avec une rapidité foudroyante en rails, en plaques de blindage ; et tout là dedans est automatique.

J'y ai vu aussi un petit détail en entrant dans ces usines, c'est un grand nombre de fusils accolés aux murs des bureaux : il paraît que les ouvriers sont énergiques dans ces contrées et que lorsque les moyens de conciliation sont épuisés on fait parler la poudre.

Un exemple : En 1892, les ouvriers refusèrent catégoriquement une réduction de salaire et voulaient garder la date du 1er juillet comme jour de renouvellement de l'échelle des salaires. L'Association amalgamée des ouvriers du fer et de l'acier prit leur défense. Cette Association est une des plus puissantes de l'Amérique. Bref, une grève formidable éclata et le travail cessa à la Compagnie Carnegie.

La Compagnie Carnegie, riche de 130 millions, était aux prises avec les « Fils de Vulcain ». Homestead, ville en grève, devint un camp retranché, la Compagnie fit appel à 300 hommes armés jusqu'aux dents. Ces hommes étaient des policiers d'une agence privée, des Pinkertons ; de plus, elle introduisit des non syndiqués.

Les grévistes reçurent les Pinkertons à coups de fusil et les repoussèrent, ceux-ci revinrent à l'assaut mais éprouvèrent des pertes cruelles : plusieurs morts et une grande quantité de blessés. Les grévistes avaient deux canons et auraient exterminé les Pinkertons, si ceux-ci ne s'étaient pas rendus; il fallut 8,000 gardes nationaux pour maîtriser les grévistes.

Nous avons visité aussi la célèbre fabrique de locomotives à Phila

delphie, la maison Baldwin. C'était la première usine que nous visitions, et nous y avons été fort mal reçus ; ce fut une véritable course à travers l'usine ou plutôt une fuite. Quand nous en sommes sortis nous n'avions rien vu ; il paraît que nous avions eu le grand tort de montrer des crayons et du papier blanc, pour prendre quelques notes : pensez donc, nous allions prendre sûrement le secret de construction de Baldwin.

Mais puisque la maison Baldwin est sur le tapis, je tiens à mettre une chose au point : elle s'est vantée d'être assez forte pour mettre en échec les unions ouvrières et pour ne pas accepter chez elle d'ouvriers syndiqués. Eh bien ! les unions ouvrières en ont eu raison et lui imposent maintenant leurs volontés.

Dans presque toutes les maisons on rencontre souvent une petite boîte où chaque ouvrier peut déposer un bulletin : soit une réclamation, soit un perfectionnement quelconque dans le système de production, soit un progrès quelconque. Si c'est une réclamation, il est sûr qu'elle sera étudiée en haut lieu et satisfaction lui sera accordée ; si sa plainte est fondée, si c'est un perfectionnement, il recevra une prime proportionnelle à son importance. En France, on ne fait rien pour encourager l'ouvrier, et s'il fait une proposition quelconque, c'est tout juste si l'on ne se moque pas de lui ; aussi tous ceux qui ont de très bonnes idées les gardent pour eux.

On voit aussi d'après ce système tout l'avantage que peut retirer une industrie ; n'y a-t-il pas plus d'idées en effet dans cent cerveaux que dans un seul, celui-ci fût-il même une intelligence supérieure.

C'est ce qui explique en partie la supériorité du machinisme américain : un homme, un ouvrier est en contact permanent avec la machine qu'il construit, il la connaît à fond, il connaît les bonnes parties et aussi les mauvaises ; de plus son cerveau est toujours occupé de sa machine, il peut donc apporter de réels perfectionnements ; le patron américain le sait et il les recueille avec soin.

Une des plus belles machines-outils que j'aie admirée à l'Exposition de Saint-Louis a été inventée par un ouvrier de la National Cash Register C°, dont j'ai parlé plus haut.

De plus, par ce moyen, un ouvrier intelligent est connu de la direction et il est sûr d'être soutenu, aidé. En France, un ouvrier intelligent porte ombrage au contremaître et est souvent brisé par celui-ci.

De l'Exposition universelle de Saint-Louis je ne dirai que quelques mots. Grande, très grande comme superficie, entendons-nous ; elle couvrait une surface égale à plus de trois fois celle de Paris de 1900.

Les Américains ne sont satisfaits que lorsqu'ils peuvent dire : « l'Exposition de Saint-Louis est plus grande que celle de Paris ; ou encore : la plus grande locomotive du monde, la plus grande maison de la terre, la plus puissante automobile qui existe. » Ils en sont même quelquefois stupides. Il est rare que l'on ne voie pas dans les villes un magasin de troisième ordre arborer en lettres dorées : « Le plus grand magasin du monde. » Quant à l'Exposition, elle était tellement grande, qu'ils étaient obligés de remplir les vides avec toutes sortes de petits magasins.

Le machinisme était presque partout, ce qui fait que pour l'étudier à fond il eût fallu beaucoup plus de temps que je n'en disposais.

De mon étude il résulte que deux tendances sont bien dessinées :

1° Développement des machines automatiques. Les Américains ont toujours ce but en vue, supprimer les bras ;

2° Tendance à faire conduire les machines, les machines-outils, surtout, directement par un moteur électrique.

Les avantages de ce système sont évidemment très grands.

Quant aux progrès très réels, quant à de grandes nouveautés, je n'en ai pas vus, et ce qui était à Saint-Louis était à Paris en 1900.

Parmi les exposants français, les seules expositions intéressantes sont celles de : Niclausse, qui exposait deux chaudières marines ; Belleville, trois chaudières de 500 chevaux chacune. Ces trois chaudières fournissaient de la vapeur à un moteur vertical à grande vitesse de 1,500 chevaux. Ce moteur était attelé directement sur un alternateur triphasé « Labour » de la société « l'Éclairage électrique ».

Ces deux maisons de construction de chaudières fournissent des générateurs à toutes les marines du monde, il était donc de leur intérêt d'exposer et de faire connaître en Amérique leurs produits. Un changement heureux dans le petit cheval Belleville, d'horizontal qu'il était auparavant, on en fait un vertical, l'encombrement est ainsi diminué dans de grandes proportions.

L'exposition de l'automobile a été un grand succès pour l'industrie française ; là, nos industriels ont vraiment brillé ; ils ont eu d'autant plus de succès que tout à côté s'étalaient, disgracieuses et lamentables, les voitures américaines.

Panhart, Renault frères, Richard-Brazier, Clément, Dietrich, Mors et d'autres encore avaient de très belles expositions.

Et un mot, pour finir, sur l'industrie automobile :

Les Américains sont assurément de quatre ou cinq ans en arrière sur nous en automobile ; actuellement, dans les rues de New-York et des

grandes villes on ne voit guère que des voitures françaises, quoique les droits d'entrée en Amérique soient formidables, 45 %.

Garderons-nous longtemps cette avance? Personnellement je ne le crois pas. Les Américains copient actuellement nos voitures.

Il faut compter qu'ils y apporteront leurs perfectionnements et qu'ils en feront des voitures parfaites; et alors, finie l'exportation des automobiles françaises en Amérique, et qui sait même si, avec leur outillage perfectionné, ils n'arriveront pas à faire concurrence à nos constructeurs, en France même, comme ils le font déjà depuis longtemps pour les machines agricoles, les locomotives et les machines-outils.

Jean LEBLANC.

RAPPORT DE J. MALBRANQUE

Du Syndicat national des travailleurs de la voie ferrée (Amiens).

Ayant eu l'honneur d'être désigné par le Ministre du Commerce pour faire partie de la délégation ouvrière en Amérique, je suis revenu de ce voyage fatigué, le cerveau surchauffé, mais très satisfait des conditions dans lesquelles il s'est accompli et de tout ce qu'il m'avait été donné d'y voir, d'y entendre, d'y apprendre et d'y retenir.

Certes, si l'on examine la distance parcourue, les villes, les usines, l'Exposition que nous avons visitées et le temps dont nous disposions, on se rendra compte que nous n'avons pas mis, comme l'on dit vulgairement, deux pieds dans un soulier.

Et c'est ici surtout que l'on peut remercier notre excellent camarade Métin de la façon dont il a préparé notre mentalité à accepter et assimiler assez facilement le nombre considérable de visites que nous nous étions imposées, à tirer le meilleur parti possible de la masse énorme de documents que nous glanions sur notre route.

Il avait pris, en effet, la précaution de composer une bibliothèque roulante qui, destinée à rompre l'ennui de la traversée du Havre à New-York, avait également pour but, par ses livres habilement choisis, de nous permettre d'arriver rapidement à nous créer une opinion exacte de la complexité multiforme du monde américain; c'est un hommage que je tiens à rendre en passant à notre dévoué chef de file.

Quand, après quelques mois déjà de retour en France, j'essaye de jeter un coup d'œil d'ensemble sur ce rapide passage à travers le nouveau monde, il me semble que ma plume ne saura rendre avec assez de vie, assez de coloris, assez d'intensité, la vision souvent féerique de ce magnifique voyage.

Magnifique sous deux rapports :

1° Au point de vue matériel, par le soin et le souci du confort dont on nous a entourés;

2° Par la chance qui nous a favorisés, car dans les quarante jours qu'a duré notre voyage nous avons bénéficié d'un temps superbe.

Quelques critiques de détail ont pu être faites sur le moment et dans l'énervement du cahotement d'un voyage à travers un pays dont nous ignorions les mœurs et la langue; mais quand on l'examine aujourd'hui dans son ensemble avec le recul que donne le temps, on serait mal venu de s'arrêter à montrer un trop intransigeant mécontentement; aussi, vais-je décrire rapidement, par ordre chronologique, les villes et les usines que nous avons visitées. J'examinerai ensuite : 1° l'organisation ouvrière dans son ensemble, son action et ses méthodes; 2° les autres institutions, qui au point de vue social jouent un rôle parfois prépondérant : l'instruction à tous les degrés, le rôle de la bourgeoisie et de ses institutions philanthropiques, et j'essayerai de tirer de cet exposé la conclusion rationnelle qui en découle.

Nous sommes partis du Havre le 17 septembre, et nous avons débarqué à New-York le 25 septembre.

Les formalités de la douane accomplies nous nous sommes dirigé hâtivement vers notre hôtel pour nous débarrasser de ce qu'il est convenu d'appeler les « poussières de la route » et prendre contact rapidement avec la vie américaine.

Ma première impression fut plutôt désagréable, car je ne m'attendais pas à trouver les rues aussi mal pavées et entretenues. Je constatai que l'édilité ne semblait pas avoir un profond souci du confort que comporte une grande ville, et cette constatation a été pour moi une des profondes désillusions de mon voyage.

J'ai personnellement admiré ces magnifiques maisons de dix-huit à vingt-cinq étages, dont la photographie a paru dans toutes les revues illustrées. Les *skyscrapers* ont, en dehors de leurs avantages spéciaux, celui, très apprécié de nos camarades parisiens, de n'avoir pas de concierge. Il y a dans ces magnifiques immeubles un confort admirable, dû surtout à la distribution de l'eau chaude et froide et du chauffage à tous les étages; quelquefois le rez-de-chaussée de ces caravansérails, dont nous n'avons nulle idée en France, est occupé par un restaurant qui prépare le menu choisi par chaque famille et organise le service dans les appartements, où chacun est bien chez soi à l'abri de toute promiscuité ou contact gênant; d'ailleurs l'ascenseur à grande vitesse permet d'accéder sans fatigue à l'étage voulu.

Puis les visites et les invitations ont commencé à se succéder : la première, et celle certes qui nous faisait le plus plaisir, c'est celle du citoyen Robinson, membre de la Fédération américaine du travail,

officier chargé de la propagande dans l'état de New-York, et qui venait nous saluer au nom de l'American Federation of Labor.

Nous reçûmes en même temps une invitation de la Fédération civique pour assister à un banquet donné en l'honneur de la délégation des parlementaires européens, et qui se tenait à l'hôtel Astor.

Mais avant de parler du banquet et des discours qui y furent prononcés, il est bon de dire quelques mots de la Fédération civique.

C'est une association composée de patrons, d'ouvriers et enfin du public ni employeur, ni employé. Cette association est chargée d'étudier les conflits entre ouvriers et patrons avant qu'ils soient arrivés à l'état aigu.

Le fonctionnement en est simple. Quand un conflit est près de surgir, on convoque la Fédération et chaque partie expose la cause du litige, et l'opinion se fait par une discussion courtoise. Aussi, à ce banquet, retrouvons-nous les personnages les plus importants du monde du travail et du capitalisme.

Parmi les représentants du travail il faut citer :

Samuel Gompers, E.-E. Clarck, P.-H. Morrison, John Pallas, Edward Mosset, James-Archibald-Samuel Donelly, Edw. Gould, William Farley, J.-W. Sullivan, P.-F. Quinn, Hermann Robinson, Georges Pepper.

Parmi les représentants des patrons :

W.-A. Clarck, Chas. A. Moore, Isidor Strauss, H.-H. Wreeland, John Crimmins, Francis L. Robbins, B.-S. Greenhut, William Green, Louis-B. Schram, John Cooper, John Hayler, Alexander Hayden, Edward-A. Filene, Charls-W. Terhum.

Parmi les représentants du public :

Oscar. S. Strauss, R. Miller, Saint-Clair Mac Kelway, Oswald Villard, Charles Smith, James Speyer, Hamilton Holt, Roland Philips, H.-C. Watson, Warren H. Page, Lymann Abott, John Finley, Ralph, Easley.

Le banquet avait été organisé en faveur des parlementaires européens venus en Amérique pour la paix internationale et en l'honneur de notre visite en Amérique.

Je dois dire que, malgré cette diversité de condition des convives, la plus franche cordialité a régné dans cette assemblée.

J'ai retrouvé là de vieilles connaissances de tous pays, mais la rencontre qui m'a fait le plus plaisir fut celle du citoyen R. Cremer, qui avait présidé notre meeting en 1901, à Londres, quand nous allions palabrer contre la guerre du Transvaal.

La série des discours fut ouverte par M. Oscar Strauss, ancien ambassadeur des États-Unis en Turquie.

Après avoir rappelé le voyage des parlementaires de tous pays, venus en Amérique pour s'entretenir de la paix internationale, il parla du but de la Fédération civique et termina en souhaitant la création d'une Fédération civique internationale.

Après lui, notre camarade R. Cremer, parlementaire anglais, rappelle qu'il y a cinquante ans qu'il est syndiqué et qu'il a vu les changements et les conflits les plus divers entre le capital et le travail. Il ne désespère pas de voir la fin de tous ces conflits. Il rappelle que nous sommes ici dans un pays international qui est comme l'écorce de l'internationalisme. Il croit que la paix universelle approche, car maintenant tous les entretiens que l'on peut entendre sont des paroles de paix.

C'est le citoyen Gompers, président de la Fédération américaine du travail, qui prend ensuite la parole :

Il souhaite la bienvenue spécialement aux ouvriers français et répond spirituellement aux paroles de Cremer qui a rappelé la présence de M. Carnegie à un congrès de la paix.

« En effet, dit-il, M. Carnegie est venu au Congrès de la paix, il y a dix-sept ans, avec notre ami Cremer, mais il n'est pas pour cela devenu ami des syndicats ! »

Dans une grande envolée oratoire, l'orateur conclut en disant qu'il faut toujours espérer augmenter la puissance de l'intelligence plutôt que la puissance des armements.

M. P. Strauss, sénateur français, se félicite de voir réunis des parlementaires et des travailleurs, car ainsi se préparera d'avance une législation plus humaine en faveur des travailleurs. Il espère que cette paix industrielle préparera la paix internationale.

M. E. Vandervelde, député belge, déclare que, pour que la paix internationale existe, il faut qu'elle soit faite nationalement par la paix entre le capital et le travail.

« Le capitaliste, dit-il, devrait être heureux de voir à la tête des ouvriers ceux qu'il appelle des meneurs. Autrefois, lorsque les travailleurs n'avaient pas de leurs camarades pour les conduire, les organiser, les fusillades étaient choses très ordinaires ; maintenant elles sont devenues très rares, la discussion ayant remplacé ces meurtres. Il se félicite de cette journée qui sera le meilleur souvenir de son voyage, parce qu'il y voit tous les représentants de l'organisation ouvrière internationale. »

Il termine en buvant aux États-Unis d'Amérique, aux États-Unis d'Europe, aux États-Unis du monde entier.

Successivement prennent encore la parole : H. Georges Leod, député

suédois; Brustlein, député suisse; Ciccoti, député italien. Enfin notre camarade Métin termine la série en notre nom.

J'ai tenu à donner l'idée maîtresse de quelques-uns des discours prononcés à ce banquet de l'hôtel Astor, banquet qui, dans ce cadre magique dont le magnifique menu m'a un peu déconcerté, était une manifestation imposante des relations cordiales qui semblent exister entre patrons et ouvriers et qui doivent être pour beaucoup dans le peu de résultats que donne l'action socialiste dans ce pays.

Le lendemain de ce jour, nous visitâmes Waldorf Astoria, le plus vaste hôtel de New-York, situé dans le quartier des affaires, et le Building de l'Equitable.

La sensation inoubliable et déconcertante nous fut donnée par le mouvement du public, vers 6 heures du soir, au pont de Brooklyn, c'est un spectacle que l'on ne verra jamais dans notre vieille Europe.

Nous partions le soir pour Philadelphie. Là nous fûmes invités à aller visiter, à Nicetown, l'usine de métallurgie Midvale Steel Works, dont le directeur M. Harrah nous fit les honneurs avec une cordialité de maître de maison attentionné et nous donna tous les renseignements qui pouvaient nous intéresser.

C'est une grande usine métallurgique où l'on fabrique les bandages de roues de chemin de fer, 90,000 par an de tous modèles. Cette usine marche jour et nuit, et depuis 1886 aucun arrêt ne s'est produit. Il y a dans les divers bâtiments 4,200 ouvriers dont la plupart travaillent aux pièces et environ 800 à la journée. On donne une prime de 200 % au-dessus de dix pièces fabriquées. Les marteaux doivent casser, nous dit notre cicérone, et lorsqu'ils cassent, les ouvriers ont une prime, car cela montre que l'on a employé toute son énergie dans le travail. La réflexion est bien américaine, mais comme elle indique bien aussi que l'ouvrier doit donner toute sa force pour un avantage rarement atteint. La durée du travail est de 52 heures par semaine et l'on encourage les hommes à prendre une journée de repos par semaine.

D'après la déclaration du chef d'entreprise, 82 % des ouvriers ont une assurance sur la vie, de l'argent à la caisse d'épargne et beaucoup, une maison pour eux seuls ou une collective.

Les prix de journée sont augmentés tous les ans, mais il faut n'avoir subi aucun blâme dans les sept derniers mois qui précèdent l'augmentation.

La plupart des ouvriers sont Irlandais et l'on y compte 10 % de nègres.

Cette usine s'impose des frais élevés pour les maladies, invalidités, pour la vieillesse et les accidents.

Deux docteurs sont attachés spécialement à la maison, car il y a une moyenne de 42 blessés par jour qui touchent de 12 à 18 dollars par semaine.

Quand l'un d'eux est tué, la veuve touche un capital de 11,000 francs.

La retraite payée aux vieux ouvriers incapables de donner un travail quelconque à l'atelier est basée sur la plus forte somme annuellement touchée pendant le temps que le travailleur a passé à l'usine.

Il est servi de huit à douze retraites en moyenne chaque année.

Cette usine s'occupe aussi de l'éducation des apprentis. C'est à 15 ans qu'ils sont admis, le contrat est fait avec les parents et pour une durée de cinq ans et pendant ce laps de temps tout est payé par l'usine. Les cours se font le soir et les matières inscrites aux programmes sont : dessin, arithmétique, mathématiques, langue espagnole et l'étude de la Constitution des États-Unis.

Les apprentis ont comme paye de début 6 cents de l'heure, répartis comme suit :

2 cents pour les parents;
2 cents pour les habits;
2 cents pour l'apprenti.

Ils sont augmentés de 2 cents deux ans après leur entrée à l'usine, mais ces 2 cents vont à la caisse spéciale d'épargne, ce qui fait que tous les apprentis ont environ 500 dollars à la fin de leur contrat d'apprentissage.

Cette année (1904) les administrateurs ont envoyé tous les apprentis et leurs contremaîtres à l'Exposition de Saint-Louis; ce voyage a coûté à l'usine 85,000 francs.

Les amendes sont versées à la caisse de bienfaisance de l'usine; il y en a eu cette année (1904) pour 11,000 dollars.

Nous avons aussi visité à Philadelphie la célèbre usine Baldwin, la grande usine de fabrication de locomotives.

Cette maison fabrique environ 2,040 locomotives par an. Elle occupe, quand le travail est en plein exercice, 16,000 ouvriers; il y en avait seulement 9,000 à notre visite, car il y avait baisse de travail. Ce qui me frappa le plus dans le cours de ma visite ce fut de constater qu'aucun appareil de préservation contre les accidents n'existait.

J'étais surtout très curieux de voir cette usine dont les prix de fabrication sont bien moins élevés qu'en France, car d'après M. G. Villain, dans son livre « Fonte, Fer et Acier », les locomotives fabriquées en Amérique coûtent sur le marché français 1 fr. 47 le kilogramme, malgré 20 % de droit de douane à l'entrée et les locomotives fabriquées en

France coûtent 1 fr. 80, ce qui porte la différence par locomotive à plus de 25,000 francs. Pourtant les ouvriers y sont mieux payés qu'en France et font un nombre d'heures de travail moins élevées.

A quoi cela tient-il ? Le recensement américain de 1900, nous le dit très exactement :

« Les locomotives américaines se sont fait une place dans tous les pays du monde et ont prouvé leur supériorité sur tous les types de locomotives étrangères, avec lesquelles elles sont venues en concurrence.

« L'importance du commerce d'exportation est due à plusieurs causes. Si l'excellence des matériaux et le soin de la construction qui caractérisent la locomotive américaine sont des considérations importantes en bien des cas, ce sont des questions de prix et de rapidité de livraison qui ont constitué le facteur déterminant. Construisant en grand nombre des locomotives dont les diverses parties sont parfaitement interchangeables et employant les machines les plus propres à diminuer la main d'œuvre, les usiniers américains ont pu les fabriquer à moindre prix et en moins de temps que tous les autres constructeurs du monde ; ce seul fait a amené aux États-Unis beaucoup de commandes étrangères.

« Les locomotives américaines doivent beaucoup de leurs qualités et de leur bon marché aux machines, machines-outils et procédés perfectionnés employés dans leur fabrication.

« La chaudière est construite en deux sections entièrement rivetées mécaniquement, les seuls rivets posés à la main étant ceux du cercle suivant lequel les deux sections sont réunies.

« Des grues mobiles servent à manier les plaques d'acier pendant la construction et aussi la chaudière une fois achevée, en sorte que l'emploi de la force musculaire de l'homme se trouve presque éliminé. Les trous sont percés par des machines qui non seulement font plusieurs trous à la fois mais percent d'un coup, s'il y a lieu, chaque trou à travers quatre ou cinq plaques assurant ainsi leur absolue identité et permettant d'économiser beaucoup de temps et de main-d'œuvre. »

Prenant successivement les diverses autres parties de la locomotive, le rapport explique comment le même principe de travail multiple à la machine-outil leur est appliqué, assurant la parfaite adaptation de diverses pièces les unes aux autres sans qu'il soit besoin d'aucun travail complémentaire à la main, et l'absolue interchangeabilité des organes similaires. L'assemblage des pièces, quand elles sont achevées, et le montage de la locomotive complète sont caractérisés par l'emploi des mêmes méthodes propres à épargner le temps et la main-d'œuvre, qui ont

été appliquées à la fabrication des parties composantes. Tout est fini et apprêté, certaines parties sont même peintes avant d'être amenées à l'atelier de montage, en sorte que l'assemblage en est rapidement fait. Ce qui, plus que toute autre chose, assure l'économie du temps et de la main-d'œuvre dans le montage, c'est l'emploi de grues mobiles passant au-dessus de la tête des ouvriers, assez puissantes pour enlever la machine entière, permettant de soulever la chaudière pour mettre les roues en place après que les cylindres et les cadres ont été fixés et de mouvoir la locomotive durant le montage autant et aussi souvent qu'il est nécessaire. Une équipe spéciale d'ouvriers est chargée de chaque phase du travail de montage et n'a rien d'autre à faire. Cette division et cette spécialisation du travail rendent l'opération beaucoup plus rapide et réduisent le temps exigé par le montage d'une locomotive à un minimum surprenant pour ceux qui ne sont pas familiarisés avec les méthodes employées.

Le temps nécessaire à la construction d'une machine varie suivant les exigences de l'acheteur et l'état du marché des matières premières. D'ordinaire il faut plusieurs semaines ou même deux ou trois mois, mais les constructeurs américains ont obtenu parfois des résultats remarquables soit pour satisfaire des besoins très pressants, soit simplement pour établir des records.

Huit jours est probablement le temps, le plus court, qu'on ait mis à construire une locomotive en partant de la matière première et en usinant toutes les pièces, mais on a vu monter une locomotive dans l'espace de vingt-quatre heures au bout desquelles elle était prête à rouler.

Il faut cependant ajouter que tout marche à l'électricité et qu'il y a là des grues de 100 et 200 tonnes.

Comme dans beaucoup d'usines où nous retrouverons ce mode de travail, c'est le système du travail aux pièces qui est largement appliqué.

Voici quelques salaires pris à la hâte : car lorsqu'on s'est aperçu que nous interrogions les ouvriers directement et que nous prenions des notes, nos cicerones ont pris le soin de nous faire passer dans les ateliers en véritable coup de vent.

Les ajusteurs de la tôlerie se font 25 dollars par semaine.

Les perceurs conduisent deux machines, ils font environ soixante heures et gagnent 24 dollars. Les fraiseurs travaillent à la journée et gagnent de 15 à 18 dollars par semaine.

Les tourneurs gagnent de *70* à *80* cents à l'heure, il y en a qui arrivent à gagner *10 dollars par jour*.

Les chaudronniers aux pièces, 25 dollars par semaine, les chaudron-

niers à la journée, 2 dollars par jour. Ceux qui sont aux grandes chaudières, de 15 à 20 dollars par semaine.

Les apprentis tourneurs, 5 dollars par semaine.

Il est un fait qui doit attirer l'attention, car il fait le succès de la fabrication américaine : c'est que le travail est moins bien fini qu'en France, car le produit est fabriqué pour ce qu'il doit servir et les pièces ne sont pas terminées aux endroits considérés comme inutiles à leur bon fonctionnement. De plus, elles sont fabriquées en grande quantité et interchangeables, ce qui assure une fabrication en grande quantité; d'autre part, la spécialisation et la division du travail y sont poussées à l'extrême et aussi le moindre travail humain possible et le plus de travail-machine, toutes choses parfaitement applicables en France avec de la méthode et de la volonté.

Je suis personnellement allé visiter les bureaux et la gare des chemins de fer de la Pennsylvania Rail Road, mais je n'ai pu me procurer tous les renseignements dont j'avais besoin.

J'aurais voulu connaître le salaire des mécaniciens, des chauffeurs, des conducteurs, etc., mais j'ai pu seulement obtenir quelques prix complétés par les conversations avec les agents des trains en cours de route et j'ai trouvé que les salaires des travailleurs des chemins de fer sont comparables à ceux des ouvriers qualifiés.

Nous sommes repartis et arrivés le même soir à Washington, la capitale fédérale.

Cette ville nous a changé de celles déjà vues sur le sol américain par son admirable propreté. On nous dit que cette partie de la République américaine n'a pas de municipalité, est-ce que ce serait à ce fait particulier que serait dû l'état d'entretien remarquable de cette ville? Je me contente de poser la question sans la résoudre.

En tout cas, on ne trouve à Washington ni usines, ni maisons de commerce; c'est la ville de la politique, des bureaucrates, calme, sans animation, quand la session est close; et nous sommes arrivés pendant l'intersession.

En revanche, c'est ici qu'habite le président de la République M. Roosevelt.

Il a bien voulu nous accorder une audience, et ma foi il me raccommode un peu avec la présidence d'une République vraiment démocratique.

Il n'y a pas là, aux alentours, de soldats, de galons, de protocole, de bureaucratie tracassière et curieuse, pas d'huissiers avec chaînes ou sans chaînes.

Un monsieur en veston nous montre le chemin avec moins de cérémonie qu'un simple concierge n'en met à Paris pour indiquer l'étage où habite un de ses locataires.

Nous fûmes introduits dans un bureau-salon meublé d'une façon froide et un peu puritaine où nous attendîmes quelques minutes, puis un monsieur en jaquette gris foncé, de physionomie énergique, portant binocle, entre, salue, serre la main à chacun des délégués que notre camarade Métin lui désigne successivement, il me parle plus longuement, car il vient justement de recevoir une délégation d'employés de chemin de fer dont il est membre ou président d'honneur, et il termine l'entretien par quelques paroles amicales.

Nous quittons la maison présidentielle touchés de la facilité d'accès et de la simplicité d'accueil du président de la République des États-Unis d'Amérique.

Nous nous sommes toujours cru à l'avant-garde des autres nations pour notre cordialité, il nous faut en rabattre : qu'une délégation d'ouvriers américains vienne en France, je suis sûr qu'ils n'emporteront pas en Amérique une impression aussi vive que celle que j'ai ressentie.

Notre visite de Washington s'est continuée par la visite du Capitole et de la bibliothèque du Congrès dont nous avons admiré le luxe inouï. Toute de marbre blanc incrusté de cuivre, ornée de statues en bronze, de mosaïques, de marbre sculpté, surmontée d'un dôme en or, comme nos Invalides, telle est la bibliothèque du Congrès et tout cela dans un cadre merveilleux d'avenues qui se perdent à l'horizon. Cet ensemble fait de la capitale fédérale une perle grandiose et sereine dans l'océan mugissant du monde américain.

On a élevé dans ce cadre magnifique un monument à Georges Washington, une grande pyramide en marbre blanc de 185 mètres de hauteur.

Nous avons été aussi reçus au Département du Travail où tous les documents dont nous pourrions avoir besoin ont été mis très gracieusement à notre disposition par le Directeur.

Une réception amicale nous fut faite également au siège de la Fédération américaine du travail par le citoyen Samuel Gompers et ses collègues du Conseil d'administration.

Je reviendrai dans une étude spéciale sur cette visite qui avait pour moi un attrait particulier.

Nous partons le soir pour Pittsburgh, où nous arrivons le lendemain matin. Nous sommes reçus au débarqué par M. Rutis, consul de Perse, et M. Dufresne, un de nos compatriotes, ingénieur de la maison Westinghouse, deux aimables cicérones qu'il nous faut remercier chaleureu-

sement et tout particulièrement M. Rutis, qui pendant deux jours, malgré une chaleur accablante, n'a épargné ni son temps ni son argent pour rendre notre voyage intéressant et agréable, car il a poussé ses devoirs d'hôte jusqu'à nous offrir le plaisir d'une soirée au théâtre de Pittsburgh, attention dont nous lui fûmes très reconnaissants.

L'aspect de cette ville dont des milliers de cheminées vomissent la flamme, la fumée et la suie a fait dire à un américain : « C'est l'enfer dont on aurait soulevé le couvercle. » Le mot est d'une admirable fidélité descriptive.

La Chambre de commerce nous fit distribuer à chacun une brochure accompagnée d'un plan avec statistique, nous donnant les chiffres les plus exacts sur Pittsburgh. C'est une ville de 675,000 habitants.

Elle comprend 5,000 usines et manufactures qui emploient 250,000 ouvriers.

Le capital engagé est de 2,500,000,000 de dollars et la valeur des produits fabriqués par an est de 450,000,000 de dollars.

Le tonnage de Pittsburgh est à lui seul plus élevé que celui de New-York, Anvers, Londres, Hambourg et Hong-Kong réunis, il est exactement de 86,636,680 tonnes.

La production du charbon y est de 36,137,346 tonnes, plus élevée que la France, qui n'a que 33,286,146 tonnes.

La production du fer et de l'acier vaut à Pittsburgh quatre fois celle de la France.

La confection des rails d'acier y est supérieure à celle de l'Allemagne, de la Russie et de la France réunies. Pour le pétrole, la production de Pittsburgh vient immédiatement après la Russie, avec 30 millions de barils. Je ne parle pas de la production de la fonte, de la fabrication de la verrerie, des freins à air Westinghouse, des voitures de tramways et de chemins de fer, de l'aluminium et du gaz naturel dont l'énumération serait trop longue pour le cadre de ce modeste récit de voyage d'un travailleur du vieux monde à travers le monde nouveau. Pittsburgh est certes une des premières villes industrielles du monde et je m'incline devant sa puissance productive, mais quand nous sommes montés sur les contreforts des Alleghanies pour jeter un coup d'œil d'ensemble sur la cité, je me suis demandé avec un certain effroi et je me demande encore comment on peut vivre au milieu de pareils rugissements de machines, de fumée, respirer une semblable atmosphère, j'en avais tous les nerfs ébranlés.

Nous visitâmes ensuite les usines Carnegie de célèbre mémoire, qui nous parurent une immense fournaise. Là, on nous fit assister à l'arrivée

du minerai que nous avons suivi jusqu'à sa transformation en rail d'acier; et c'est un spectacle impressionnant de voir le bloc d'acier toujours rouge dans ses multiples transformations.

L'immensité des terrains occupés par les usines et la multiplicité des bâtiments séparés par l'Ohio nous a obligés à juger de leur ensemble :

1° Par une étude de détail à Homestead;

2° Par une vue d'ensemble des hauteurs de la ville;

3° Par un voyage à bord d'un bateau mis gracieusement à notre disposition pour juger des usines construites sur les rives de l'Ohio; des bateaux avec roue à l'arrière, qui font le service du fleuve, etc.

Nous avons pu ainsi voir l'ensemble des hauts fourneaux de Carnegie, les trains entiers entrer dans l'immense fournaise, les ponts de plus de 100 mètres de long reliant ses différentes usines où 24,000 ouvriers travaillent nuit et jour. Un système de participation au bénéfice y est établi. Au moment de la grande grève de Homestead, en 1892, M. Carnegie, propriétaire des grandes usines que nous venons de visiter, disait : « Un capitaliste qui mourrait riche, mourrait déshonoré. » Pourtant la grève de 1892 avait pour cause une baisse de salaire qu'il voulait faire subir à ses ouvriers. Je crois qu'il est inutile de rappeler le système de défense qu'il employa pour empêcher l'assaut de ses usines par ses ouvriers révoltés, l'usage qu'il fit des Pinkertons, etc.; ce sont des faits trop connus pour qu'il soit nécessaire d'y revenir, mais il est un jugement qu'il faut retenir, c'est celui que dans son livre: *The Empire of Business*, le grand capitaliste exprime en disant : « L'hu-« manité ne frappe pas à la porte des milliardaires et des aristocrates « pour trouver ses penseurs, ses inventeurs, ses commerçants même, « mais à celles des demeures les plus pauvres. »

L'observation est juste : l'histoire de tous les siècles l'a ratifiée depuis longtemps, mais l'aveu n'en est pas moins à retenir, fait par un tel individu, il honore le travail aussi.

Dans la plupart des centres que nous allons visiter, nous allons voir des bâtiments considérables au fronton desquels nous lisons : « Bibliothèque Carnegie » et l'on nous dira : M. Carnegie a offert deux ou trois cent mille dollars pour bâtir une bibliothèque ; encore des bibliothèques et toujours et partout des bibliothèques; il veut de l'instruction à profusion. Quelle peut être la pensée intime qui le fait agir en ce sens ? Nous n'en savons rien, mais il nous faut encore retenir un fait avant que de nous éloigner, c'est que dans les usines Carnegie la main-d'œuvre humaine est réduite à sa plus simple expression ; c'est le royaume de l'automatisme rigoureux, absolu, où l'homme fait seulement ce qu'il

est, avec nos connaissances actuelles, impossible de faire faire par la machine.

Notre deuxième visite a été pour les usines Westinghouse, où nous avons rencontré un large souci d'hygiène collective et individuelle et un souci d'exploitation pratique auquel nos cerveaux de gens du vieux monde n'ont pas songé à se plier.

La maison Westinghouse fabrique les freins adoptés par les compagnies françaises de chemins de fer.

Dans les usines d'appareils d'électricité, où il y a 11,000 ouvriers dont 1,200 femmes, tous les ateliers sont chauffés et la réponse que l'on nous a faite, lorsque nous avons demandé pourquoi l'usine était chauffée, est assez caractéristique pour que nous l'ayons retenue : « Qu'en donnant du confort aux ouvriers ils travaillent avec plus de goût; l'usine étant chauffée, les outils ne sont jamais froids, l'ouvrier plus adroit, n'ayant jamais besoin de se réchauffer les doigts, se blesse rarement et peut travailler sans arrêt; il produit donc plus. »

Ce souci de l'exploitation intensive se retrouve dans tous les actes de la vie américaine. Un dernier détail le fera mieux juger encore. Comme je m'étonnais que l'on ne faisait faire qu'un léger repas aux ouvriers entre midi et une heure, ce qu'on appelle un lunch, on me répondit : « Quand l'ouvrier a fait un fort repas, il est alourdi pendant une heure ou deux par le travail de la digestion, il n'a plus les mêmes aptitudes pour le travail manuel ! ! »

En sortant des usines Westinghouse, nous avons visité une verrerie; dans cette industrie, nous n'avons, je crois, rien à apprendre chez les Américains, car nous avons mieux en France, et si je m'en tiens seulement à la verrerie ouvrière d'Albi, je puis affirmer qu'elle est supérieurement et plus hygiéniquement installée que celle qu'il nous a été permis de visiter.

Dans un des districts de Pittsburgh, à Braddock, où nous nous sommes rendus sur l'invitation de M. Dufresne, on nous fit observer que la législation de ce district défendait absolument de boire autre chose que de l'eau.

Plus d'arrêt maintenant jusqu'à Saint-Louis, point terminus de notre course vers l'Ouest, où nous arrivons à 6 heures du soir.

Une surprise agréable nous y attendait. M. Alfred Picard, commissaire général du gouvernement français, était venu, accompagné de ses deux secrétaires, nous saluer à notre arrivée.

C'était la première fois, depuis New-York, qu'un représentant du gouvernement français venait au-devant de nous.

Félicitons M. Picard d'être un fonctionnaire vraiment républicain, c'est-à-dire simple, cordial et possédant au plus haut point le sens de l'autorité qui lui est dévolue.

M. Picard nous a gracieusement offert à dîner à la française, et pendant quelques heures il nous a fait oublier l'endroit où nous étions et l'Océan qui nous séparait de nos familles. Causeur disert et aimable, connaissant bien cette Exposition, but de notre voyage, il a aiguillé nos recherches vers les points précis où une étude nous pouvait intéresser.

Il fut pour nous comme un guide très sûr qui nous orientait sur le chemin encore à parcourir.

Saint-Louis possède la plus grande gare du monde; il y a 24 têtes de lignes de chemin de fer, aussi faut-il quelque temps pour trouver son train et sa direction, et pendant cette période de l'Exposition c'est un fouillis, un tohu-bohu indescriptibles.

Nous y avons visité la grande brasserie Anhaüser-Busch, dont les bâtiments couvrent 125 acres. On y fabrique 800,000 bouteilles de bière par jour et elle occupe 5,000 ouvriers, dont les salaires sont fixés à 2 dollars par jour.

L'usine est actionnée par une machine française Delavergne, de 11 000 chevaux.

Toute l'installation de l'usine est faite conformément aux règles de l'hygiène moderne et elle est d'une propreté rare.

Nous avons eu à Saint-Louis une chaleureuse réception des Trade Union.

Ces camarades ont tenu à nous faire visiter ce qu'il y avait d'utile et d'intéressant à voir à Saint-Louis, et c'est avec eux que nous avons visité la brasserie dont je parle plus haut.

Mais c'est aussi à Saint-Louis que je rencontrai pour la première fois une organisation d'employés de chemin de fer à laquelle, en compagnie de M. Métin, je consacrai plusieurs heures.

Arrivés le samedi, comme l'Exposition est fermée le dimanche, nous ne pûmes nous y rendre que le lundi et notre première visite fut pour le pavillon français.

Mais quelques mots de l'Exposition elle-même.

L'Exposition devait avoir lieu en 1903. De grosses difficultés d'argent forcèrent les organisateurs à retarder l'ouverture jusqu'en 1904. Elle a coûté 125 millions de francs, dont 55 millions prêtés au mois de janvier 1904 par le gouvernement des États-Unis avec obligation de remboursement mensuel.

Fait à retenir, cette dernière somme a été prêtée avec condition formelle de fermer le dimanche.

L'Exposition de Saint-Louis n'est donc pas une exposition officielle comme celle de 1900 en France, mais l'entreprise d'une simple compagnie particulière à laquelle le gouvernement a prêté son appui en transmettant les invitations aux gouvernements étrangers. Cette situation bâtarde et anormale a été le sujet de bien des conflits et de difficultés considérables pour les commissaires des pays étrangers. Sa superficie est de 500 hectares, celle de 1900, à Paris, était de 125 hectares, mais un quart est vierge de construction.

L'Exposition, entrepôt de douane n'ayant aucun caractère officiel, a été surveillée depuis le début par une armée de douaniers, qui ont pris en note le relevé du contenu de chaque caisse avec description de chaque objet, travail colossal, facilité par l'arrivée à dates différentes des exposants. Certaines expositions n'ont été terminées qu'en septembre. On peut s'imaginer les difficultés que présentera le réemballage qui se fera pour tous à la même époque, alors que la mise en caisse nécessitera la présence continuelle de douaniers avec pointage de tous les objets entrés.

Au point de vue de la vente, l'Exposition n'a pas donné les résultats que l'on était peut-être en droit d'en attendre. Les causes en sont multiples et peuvent, semble-t-il, se rapporter aux événements suivants :

1° Cette année était une année d'élections (le 4 novembre) (1) ;

2° L'abstention de toute participation des Américains de l'Est ;

3° 25 °/₀ prélevé par l'administration sur les recettes brutes de tout exposant ;

4° Importance des droits de douane, par exemple :

65 °/₀, tapisserie, soierie, étoffes ;

60 °/₀, bijoux, meubles, porcelaines, verreries ;

45 °/₀, tous objets de métal, allant du bronze d'art aux rails de chemin de fer ;

15 à 20 °/₀, selon les traités du pays, tableaux et sculptures d'art original ; les marbres italiens exposés aux manufactures et reproduits à la douzaine paient 45 °/₀ ;

5° Crainte du public de payer des prix forts d'exportation ; pour la clientèle riche venant en Europe, espoir non déguisé de pouvoir échapper à la douane en fraudant ;

---

(1) Habitude prise depuis que les plates-formes des deux élections présidentielles précédentes avaient été la suppression de l'étalon d'or. Cela suscite de grosses craintes. Il n'y a pas d'épargne dans le pays. Les ouvriers sont très dépensiers. 10 °/₀ à peine se rasent eux-mêmes, et les coiffeurs demandent des prix fabuleux, 75 centimes pour se faire raser, 2 francs pour se faire couper les cheveux, etc., etc.

6° Prétention de la douane, si vous vouliez délivrer des objets de suite, de faire payer les droits sur l'ensemble d'un envoi avant même d'avoir mis en vente une seule pièce.

Devant l'ignorance de cette situation, les exposants étrangers sérieux ont seuls été victimes de cette situation; les exposants d'objets de bazars ont pu seuls faire les frais de cette affaire.

Les Américains n'ont pas à s'occuper de douane.

On dit tout bas que l'Exposition est une vaste spéculation destinée à mettre en valeur les terrains sud de Saint-Louis appartenant aux organisateurs de l'Exposition.

Ces Messieurs n'ont d'ailleurs d'intérêts que dans les deux seules mines d'or de l'Exposition.

1° L'Iron, hôtel des Voyageurs, situé à l'intérieur de l'Exposition, construction en bois, 6,000 chambres, avec seulement un rez-de-chaussée et un étage;

2° Le tramway circulaire (prix, 50 centimes par place), qui est le seul moyen pratique de transport à l'intérieur de l'Exposition.

Section française :

Cette section comportait 6,000 exposants; le gros succès a été pour la section d'automobiles et celle du palais des manufactures, où étaient exposés : la confection (femmes et hommes), la céramique et la verrerie, la soierie, les dentelles, le linge de femme, les meubles d'art, les bronzes d'ameublement, la joaillerie, l'argenterie, etc. Toutes sections où le goût français et l'habileté de l'artisan plus spécialement parisien sont sans rivaux.

Dans un pays où tout se fait à la machine sur un même modèle, la diversité, le fini et la distinction raffinée de tous les objets exposés dans notre section ont fait sensation, même sur le public peu connaisseur.

En confirmation de ces dires, il faut noter le très grand succès qu'a remporté la section des objets d'art, dans notre section des beaux-arts. La section américaine était la seule à avoir une exposition aussi importante. Combien inférieure à la nôtre au point de vue purement artistique, mais combien forte déjà pourtant, si l'on songe que nous sommes dans un pays où la ville la plus ancienne n'a pas plus de 150 ans d'existence et où le dollar est dieu !

Il convient de noter plus particulièrement, les bijoux de Lalique et de Gaillard ; les meubles de Gallé et de Majorelle; les céramiques de Delaherche; les dentelles d'Aubert; les cuirs repoussés de Saint-André-de-Lignereux; les étains de Baffier; les vases de Daum et de Gallé, etc. :

toute la longue théorie des artistes français est là, représentée aux yeux admiratifs des visiteurs, qui ne marchandent pas leurs éloges.

La section allemande, où le gros effort des organisateurs à l'encontre de celui des organisateurs de la section française, a porté sur la décoration extérieure des sections, a été notre seule rivale dans ce qui concerne la construction et l'ameublement; mais pour tous les autres genres elle ne pouvait nullement soutenir la comparaison avec la section française.

La plus importante part de l'exposition allemande figurait dans le palais des *Variated Industries*. Elle a été présentée dans un cadre magistral, bien qu'un peu lourd, et a impressionné le public par son unité parfaite dans la conception d'ensemble.

On dit que l'exposition allemande a coûté de 5 à 6 millions, c'est-à dire trois fois plus que l'exposition française. Le pavillon allemand, qui est une représentation du palais de Charlottenbourg (époque Louis XV), a coûté à lui seul près de 1 million et demi. Mais la construction d'un bâtiment moderne comme pavillon a été abandonnée aussitôt que le commissaire allemand a su que la France se proposait la reconstruction du grand Trianon.

Très grand succès pour les Japonais, qui ont présenté une exposition digne de leur réputation d'hommes précis, élégants, méthodiques et même méticuleux.

Ils ont beaucoup profité de l'enthousiasme américain suscité par leurs succès guerriers en Extrême-Orient.

Ils seront les seuls à avoir fait un bénéfice pécuniaire, grâce aux bas prix des multiples objets exposés. Il est vrai de dire qu'ils n'ont exposé aucun objet de grand luxe, ce qui facilita singulièrement l'écoulement des marchandises exposées, car, en Amérique comme en Europe, c'est le meilleur marché qui tente.

La plupart étaient des articles de bazars, répondant aux nécessités de la vie de tous les jours et révélant le style très particulier et très plaisant de leurs pays.

Malgré l'importance de l'exposition anglaise, je n'ai trouvé aucune mention, aucun éloge dans les journaux; les enfants d'Amérique ont renié leur mère-patrie avec un parfait ensemble et une satisfaction non déguisée.

En résumant succinctement ma rapide visite et mes impressions, l'Exposition de Saint-Louis a montré la supériorité de l'industrie française par le fini, la délicatesse et le goût, laissant de côté le prix de revient, la supériorité de l'Allemagne dans la grande fabrication, celle

du Japon dans la fabrication des objets courants, usuels et ordinaires.

Mais les États-Unis attirent et attireront de plus en plus les regards par le développement de leur industrie et la supériorité de leur mise en valeur dont les principales causes sont : le développement et la perfection de leurs moyens de transport, leurs ressources agricoles et minérales.

La liberté du commerce dans tout le territoire et surtout le fait que leur population est affranchie d'idées héritées du passé et ultra-conservatrices, ce qui leur permet d'obtenir le concours de tous, fût-il le plus bas dans la hiérarchie sociale.

J'ai étudié les quelques éléments intéressant les chemins de fer du plus près qu'il m'a été possible d'observer. C'est tout d'abord deux spécimens de locomotives.

1° Une américaine de 240 tonnes, avec combustible et eaux, cylindres de 20 et 32 pouces, diamètre de roues 56 pouces, tender 33 pouces.

Poids : 334,500 livres pour la locomotive.
— 143,000 livres pour le tender.

Le tender, qui a une contenance de 7,000 gallons d'eau, comprend quatre pistons compound, deux cylindres à haute pression à l'arrière et deux cylindres à basse pression à l'avant. Le côté intéressant de cette locomotive, qui a été faite d'après les plans de l'ingénieur français Mallet, c'est qu'elle peut marcher dans des courbes de 30 degrés; son mécanisme est simple et la vapeur qui actionne le premier piston actionne ensuite le deuxième, puis se rend au condensateur par un tuyau flexible.

La machine est pourvue d'une valve automatique interceptante qui laisse passer la vapeur à pression réduite dans les cylindres à basse pression et qui change la machine en compound après la première révolution des tiroirs. Pour accroître considérablement le pouvoir de la puissance normale, la machine possède une valve indépendante d'épuisement par les cylindres à haute pression.

Le mécanicien peut, à volonté, changer la machine à action simple dans les quatre cylindres, et il peut augmenter jusqu'à 20 % sa puissance.

La puissance de traction de cette locomotive égale 71,000 livres en compound et 85,000 en simple marche ralentie.

Chaque cylindre est pourvu de trois roues.

2° La maison Henschel et fils, de Cassel (Allemagne), expose une loco-

motive et un train de six voitures très remarquables, destinés aux très grandes vitesses.

La locomotive, le tender et les six voitures pèsent ensemble 550 tonnes et la vitesse peut atteindre 90 milles (environ 145 kil.), vitesse ordinaire 80 milles. La force est de 2,250 chevaux.

Le mécanicien à l'avant et les deux chauffeurs à l'arrière peuvent communiquer facilement grâce à un tube acoustique très ingénieusement installé.

En raison de la vitesse à atteindre et de la résistance opposée, la machine et le tender sont enveloppés d'un manteau de tôle qui permet de circuler.

En dehors des locomotives, il y avait une immense exposition de wagons présentant la plus grande diversité comme disposition et comme système.

Pour le ballast, un système ingénieux était exposé et démontrait que grâce à un système de verrous et de bascules, des wagons de 60 à 80 tonnes, chargés de cailloux et de sable, peuvent être déchargés en peu de temps, soit d'un côté, soit de l'autre de la voie, soit au milieu, soit même un déchargement mixte, selon les besoins et la volonté de la direction.

En examinant tous ces dispositifs, on était amené à constater une tendance générale vers la spécialisation, c'est-à-dire que la nécessité d'expédier diverses sortes de produits a conduit les compagnies à construire des wagons de dispositions et systèmes plus spécialement adaptés au transport de chaque marchandise, tels que wagons pour graines, bestiaux, huile, fruits, viandes, etc.

Aussi, en raison des distances à parcourir et des diverses marchandises susceptibles de se gâter rapidement, a-t-on introduit et expose-t-on des quantités de wagons réfrigérants : on compte, paraît il, que, en Amérique, 5 % de l'effectif du matériel du chemin de fer est agencé en wagons frigorifiques; on parvient ainsi à conserver, dix jours au moins, les fruits les plus délicats, qui sont déchargés d'ailleurs à destination dans les chambres frigorifiques des entrepôts.

Inutile de dire combien ce système rendrait de services aux producteurs s'il était utilisé en France et appliqué aux primeurs de notre colonie algérienne et l'immense débouché qu'ils trouveraient, non seulement sur nos marchés français, mais aussi sur le marché européen.

J'ai pu aussi, avec l'aide particulière de M. Métin, faire une visite toute spéciale à la section réservée, dans l'Exposition aux États cotonniers.

La crise du coton qui sévit actuellement sur le marché européen et l'importance de l'industrie cotonnière dans notre région me faisaient un devoir d'étudier ce textile d'une façon particulière. Je n'y ai point manqué et j'ai recueilli des documents et pris de nombreuses notes que je ne crois pas devoir faire figurer dans ce rapport.

Je laisse également de côté, comme je l'ai fait jusqu'alors, tout ce qui concerne l'instruction et l'éducation, me réservant d'y revenir par ailleurs dans une étude d'ensemble, et ce, afin de donner autant qu'il m'est possible, de l'ordre et de la cohésion dans l'ensemble de ce travail.

On m'excusera de laisser dans l'ombre le reste de l'Exposition, n'ayant eu le temps matériel d'étudier que les parties qui m'intéressaient le plus.

Nous partons de Saint-Louis le 7 octobre, pour revenir vers Dayton où nous étions invités à visiter les usines de « la Caisse nationale enregistreuse » dont le propriétaire, M. Patterson, en Europe à cette époque, avait télégraphié à la direction de sa maison de nous inviter tout particulièrement et de nous faire la meilleure réception possible. Et aussi notre voyage fut véritablement admirable, marqué par une réception amicale pleine de cordialité aimable par un souci constant de ne rien oublier de ce qui pouvait nous faire plaisir.

Des landaus nous attendaient à la gare et le photographe de la maison a pris des vues de notre descente de wagon, de notre départ en voitures, de notre arrivée à l'usine qui était, en notre honneur, en l'honneur des travailleurs français, pavoisée de drapeaux tricolores et américains.

Dès notre entrée dans l'usine, on nous conduisit à la salle des conférences, où le professeur J.-D. Gouffaut nous fit une charmante causerie accompagnée de projections, nous mettant ainsi au courant de l'historique de l'industrie de la « Caisse nationale » et nous initiant à l'administration de la maison en nous en faisant voir à l'aide de projections les divers ateliers et services. Puis défilèrent devant nos yeux les visites et les cortèges que l'usine avait reçus, et à notre grande stupéfaction nous nous vîmes projetés sur l'écran, descendant du train que nous avions quitté 45 minutes auparavant.

Ce ne fut pas là le moins banal incident de notre voyage, et pour ma part j'en ai gardé une impression profonde, quelque peu singulière, d'un mélange de force et d'étrangeté.

L'usine et ses dépendances donnent à elles seules toute la valeur et l'activité à la ville de Dayton, car elles occupent 3,800 ouvriers.

Il existe 393 modèles différents de caisses enregistreuses et chaque caisse est composée de 2,803 pièces.

On y construit par jour environ 250 machines dont le prix moyen de vente est de 250 dollars. L'inventeur de la machine à calculer est un Alsacien nommé Ritty, qui comme il est juste — justice humaine ! — n'a pas profité de son invention qui fait vivre, aujourd'hui, des milliers et des milliers d'individus : son nom est à retenir. M. Patterson a entouré son personnel de tout le confort possible, et a installé dans son usine une salle de bains et douches pour hommes et pour femmes, où les ouvriers peuvent se rendre pendant le temps du travail. Il y a également installé une salle de repos pour les femmes, qui pendant le travail se trouveraient légèrement indisposées, une salle à manger pour les hommes et une autre pour les femmes où l'on sert des repas à très bon marché.

Les employés ont un bâtiment pour y prendre leur repas tous ensemble, afin de mieux se connaître et s'apprécier, M. Patterson estimant que plus il y a accord entre les travailleurs, mieux le travail se fait.

Les chiffres de la production journalière sont affichés dans cette salle afin qu'ils aient toujours à l'esprit le travail qu'ils exécutent ; un fait bien caractéristique encore des mœurs de l'industrie américaine qui semble avoir pris pour devise : « toujours plus de lumière ».

Dans l'intérieur de l'usine fonctionne une bibliothèque roulante qui est amenée devant chaque ouvrier ou ouvrière et dans laquelle ils peuvent choisir des volumes pour emporter chez eux. Un souci constant de l'hygiène est la règle à Dayton et, toutes les quinze minutes dans les ateliers des polisseurs, l'air est renouvelé, afin que soient chassées les poussières impalpables flottant autour des polissoirs.

Des petits pupitres avec boîtes, sorte de boîtes aux lettres, sont disposés en divers endroits des ateliers pour faciliter la collaboration constante des idées d'amélioration, dans les conditions du travail de la part des travailleurs.

Si, tout en travaillant, un ouvrier a une idée qui lui paraît devoir apporter une amélioration dans l'outillage ou dans la fabrication, vite il court au pupitre, écrit son idée et la confie à la boîte. Chaque semaine toutes les boîtes sont ouvertes et les propositions examinées avec soin, si l'une d'elles paraît bonne, l'ouvrier reçoit une prime : ces primes sont distribués tous les ans, et à cette occasion de grandes réjouissances sont organisées. Patrons et ouvriers semblent enchantés de la combinaison qui a été aussi utile aux uns qu'aux autres.

Une autre singularité pour nous Français : M. Patterson possède une

maison de campagne entourée d'immenses prairies et de bois; tous les samedis, dans la bonne saison, les ouvriers et ouvrières viennent s'y promener, s'amuser, organiser des jeux. Ils peuvent disposer de tout ce qui est dans la maison du patron, vaisselle, linge de table, etc., la lumière est laissée à leur disposition et de la limonade est distribuée gratuitement. Je n'ai pas voulu quitter cette usine si intéressante par son organisation sans copier quelques-unes des devises, empreintes d'un caractère de haute moralité qui sont appendues un peu partout dans les ateliers :

I. Soyez bon et vous verrez la bonté autour de vous;

II. Un individu qui ne reconnaît pas ses fautes perd le meilleur guide pour sa vie à venir ;

III. Dire que c'est assez bon est l'ennemi du mieux ;

IV. Il y a un pouvoir plus puissant que le pouvoir des baïonnettes, c'est le pouvoir des idées.

Avant notre départ, un banquet nous fut offert dans la maison de campagne de M. Patterson, d'où l'on domine toute la ville, et pour terminer on nous montra toutes les usines illuminées, en notre honneur par 15,000 lampes électriques : c'était féerique, aussi quand une heure après le train nous emmenait vers Chicago, dans nos yeux encore éblouis et charmés repassait l'image de tout ce que nous avions vu en cette journée, vraiment l'une des meilleures que nous ayons passées en Amérique et la plus féconde pour nous, peut-être, en enseignements de toutes sortes ; et, ici, qu'il me soit permis d'émettre un vœu, celui de voir tous les chefs d'industrie de notre pays aller à l'étranger visiter les industries similaires et se rendre compte *de visu* de la façon dont on lance une industrie, de la façon dont on traite un personnel, pour le plus grand avantage de l'industriel, de ses ouvriers ses collaborateurs, pour la vraie grandeur d'un peuple, grandeur pacifique du travail.

Notre arrivée à Chicago, le lendemain matin fut un peu maussade, car nous retombions dans la série des villes américaines à transformation rapide, sans édilité sérieuse, sans caractère et sans esthétique, avec ses tramways divers, ses hautes maisons trop pareilles et ses rues tracées au cordeau. Le contraste était pour nous trop frappant avec Dayton, jolie ville, gaie et accueillante, dont la propreté rivalise avec celle de Washington. C'est dans un hôtel français que notre chef de file avait pris soin de nous faire descendre, attention dont nous lui sûmes gré, car il est fort agréable à l'étranger d'être compris dans sa langue.

Dans cette immense ville car Chicago a 2,000,000 d'habitants notre

première visite fut pour la bibliothèque, toute en marbre, pour la construction luxueuse de laquelle M. Rockefeller a donné 3 millions.

Nous visitâmes les parcs et les restes de l'Exposition de 1893, les grands magasins Marshall Field avec leurs 52 ascenseurs et 5,200 employés.

Mais nous ne pouvions pas quitter Chicago sans aller faire une visite aux Union Stock Yards dans lesquels sont situés les principaux établissements d'abattage et de préparation des viandes. Ces Union Stock Yards sont immenses. Ils couvrent 250 hectares, mais ils sont loin d'être aussi commodément et hygiéniquement installés que les magnifiques abattoirs de Dusseldorf et de la Villette, aussi les quitte-t-on avec plaisir car l'odeur qu'on y respire est si épouvantable, qu'un de nos amis faillit s'évanouir. Nous en avons pourtant profité pour visiter les établissements de la maison Armour, et j'aurai dit l'importance de cette maison en disant que l'on y abat 1,500 porcs à l'heure et 300 bœufs à l'heure ; en douze minutes un porc est découpé.

Tous les résidus sont employés, les soies de porcs, les cornes de bœufs, les poils, les os, muscles, sabots, tout est utilisé sur place, transformé en colle, en gélatine, en feutre, en savon, en glycérine, etc., etc.

Les tueurs marchent dans le sang jusqu'au-dessus des semelles, c'est effrayant. Nous avons quitté ces établissements en exhalant un soupir de soulagement, car nous étions oppressés et écœurés de ces tueries, de ces odeurs et de ce sang, cette impression d'un effrayant cauchemar nous a suivi longtemps, elle ne s'est dissipée que le lendemain matin, devant le spectacle grandiose que nous donna la vue des chutes du Niagara. J'avoue que j'avais hâte de voir ces chutes fameuses et que je fus bouleversé devant l'effrayante affluence de cette immense masse d'eau sans cesse renouvelée, qui roule des flots tumultueux et bondissants dans un site admirable que ne parvient pas à dépoétiser complètement les immenses affiches bariolées de couleurs voyantes qui hurlent la réclame.

Il y a à Niagara une station électrique qui est une merveille d'installation moderne, elle donne 50,000 chevaux-vapeur de force et un courant électrique de 30,000 volts.

L'eau des chutes a été amenée par un canal de 35 mètres de largeur sur 5 mètres de profondeur, elle s'engouffre dans de larges tubes dans lesquels elle fait une chute énorme avec un débit de 7,000 mètres cubes par minute et par tube.

Il y a là une réserve de force que les rêves les plus vastes, au point de vue industriel, ne parviendront pas à user.

Encapuchonnés d'imperméables pour nous garantir des éclabous-

sures, nous fîmes une excursion en dessous des chutes du Niagara que nous quittâmes pour nous diriger vers le Canada.

Nous étions à Montréal le lendemain.

Nous n'en sommes plus à compter les nuits où nous avons couché en chemin de fer : cela nous faisait une réelle économie de temps, mais la fièvre de curiosité qui nous étreignait nous empêchait de sentir encore la fatigue.

A notre débarquement, les délégués des Trade Unions étaient présents. Enfin nous pouvions parler notre langue ! Ce nous fut un repos, l'arrêt dans l'oasis au milieu du désert, et notre cerveau semblait se détendre comme au son d'une musique aimée, tant il est vrai que la langue maternelle nous tient par toutes les fibres.

En dehors de la chaleureuse réception des camarades canadiens qui nous reçurent en frères, nous avons pu juger que Montréal était pas mal clérical, on y rencontre des églises à chaque pas, il y en a 250, paraît-il, pour 250,000 habitants.

Les camarades unionistes nous disent que le clergé catholique est contre les Unions.

C'est une mauvaise, très mauvaise affaire pour le clergé catholique, il s'en apercevra bien vite. Ainsi le pensionnat du « Saint Nom de Marie » n'ayant pas voulu payer le tarif unioniste, trouve très difficilement des ouvriers : voilà dix-huit mois que la construction est en route et elle n'est pas près d'être finie.

Les jésuites, plus malins, ont au contraire toujours tenu pour les Unions.

Notre première visite fut pour les chutes de Lachine et des usines électriques. Nous fîmes ensuite une visite très intéressante aux usines de la Dominion Bridge C°.

J'avoue avoir été stupéfait d'apprendre que les tôles employées dans la maison venaient d'Allemagne qui livre à meilleur marché que les États-Unis ; il est bon d'ajouter que le droit de 33 % mis sur les fers américains est pour beaucoup dans ces achats en Allemagne.

Notre matinée du jeudi fut employée à visiter les usines du « Canadian Pacific » qui emploient 4,000 ouvriers de toute catégorie, pour la construction des différents chemins de fer, de la grande Compagnie du Canadian Pacific.

L'usine est toute neuve ; tout y marche à l'électricité ; les ateliers sont propres, aérés, bien tenus. J'y ai rencontré avec plaisir le camarade Masse, secrétaire de l'« Association des machinistes », qui comprend 80,000 membres (États-Unis et Canada) Les ébénistes employés dans les

usines du Canadian Pacific gagnent 21 cents de l'heure (1 fr. 05), les ajusteurs 25 cents (1 fr. 25), les serruriers 20 cents (1 fr.).

Nous partîmes de Montréal en bateau sur le Saint-Laurent, et nous arrivâmes à Québec le lendemain matin.

Québec est une vieille ville canadienne encore plus inféodée au cléricalisme que Montréal. Nous fîmes de là une excursion à Sainte-Anne et aux chutes de Montmorency, qui sont utilisées par la Compagnie Cotton-Montmorency, qui occupe trois équipes d'ouvriers y travaillant jour et nuit.

Québec et sa circonscription sont en pleine prospérité industrielle. Le chérif, M. Langelier, nous disait que pour les 250,000 habitants l'huissier n'avait exercé des poursuites qu'une seule fois en six mois. Les hypothèques diminuent et tendent même à disparaître. C'est un pays de rêve.

Le lendemain de notre arrivée, M. Préfontaine, ministre de la marine, faisait mettre à notre disposition le *Druide*, bâtiment de 150 pieds de long et jaugeant 40 tonneaux ; il avait délégué pour le remplacer M. Langelier, chérif de Québec, qui voulut nous accompagner dans notre excursion sur le Saint-Laurent et nous désigner lui-même tous les points intéressants qui se trouvaient sur notre route.

Il nous fit servir à bord un lunch très confortable et il poussa l'amabilité, ainsi que le commandant du bord, jusqu'à nous accompagner au train qui nous attendait sur le quai.

Le soir nous étions de retour à Montréal où les camarades unionistes avaient organisé une grande réunion publique.

Elle eut un vif succès et fit une profonde impression sur nos camarades canadiens.

Nous passâmes le dimanche à Montréal ; le puritanisme officiel, qui est de rigueur, nous fit mieux voir l'hypocrisie du mercantilisme qui ne heurte pas la loi, mais la tourne. Tous les bars sont officiellement fermés, mais dans le sous-sol un comptoir est installé ; les individus entrent, ils descendent dans le sous-sol, et comme la vente est prohibée ils boivent rapidement quelques verres de coktail ou de whisky ; aussi quand ils remontent, l'air de la rue les frappent et, 200 mètres plus loin, on voit les buveurs pliés en deux, se livrant à des contorsions significatives. Naturellement la police ferme les yeux, ce sont ses petits bénéfices.

Le lendemain matin, nous étions à Boston ; c'est, il ne faut pas l'oublier, de cette ville que partit le premier appel de l'indépendance.

J'étais trop d'Amiens pour que ma première visite ne fût pour la bibliothèque qui possède, comme notre musée picard, des fresques de Puvis de Chavannes.

Je laisse à Puvis lui-même le soin de dire quelle pensée inspira son œuvre. Voici comment il s'exprime : « L'honneur m'ayant été confié de décorer l'escalier de la bibliothèque de Boston, j'ai cherché à représenter sous une forme emblématique l'ensemble des richesses intellectuelles réunies en ce beau monument. »

Cet ensemble me paraît résumé dans la composition ayant pour titre :

« Les muses inspiratrices acclament le génie messager de lumière. »

Les huit autres ne sont que le développement de la principale.

Boston est un foyer d'éducation dans tous les genres. Il y a 16,000 étudiants et 1,100 professeurs, dont l'instruction et l'entretien coûtent de 50 à 60 millions de francs par an.

Nous sommes allés passer quelques heures à l'Université Harvard, qui comptent 4,000 élèves et 500 professeurs, c'est la plus grande institution du pays.

La bourgeoisie y entretient les étudiants pauvres de ses deniers, afin de les bien maintenir dans l'esprit bourgeois.

C'est tellement vrai, que les grandes Universités Harvard et de Yale ne dépendent ni de l'État, ni de l'Église, mais que l'esprit capitaliste est si développé chez les intellectuels de ces écoles laïques, que pendant une grève de tramways, les étudiants de Yale pilotèrent les voitures de la Compagnie à la place des grévistes.

Les étudiants règlent leurs dépenses sur leurs ressources. Les uns paient un loyer de 100 francs par an, d'autres de 5,000 francs.

L'immense réfectoire de Memorial Hall offre à 1,000 étudiants un excellent régime pour 20 francs par semaine. Un autre restaurant de l'Université donne la nourriture suffisante pour 10 francs par semaine.

Il n'y a point de cafés, ni de filles dans les campus universitaires ; les sports violents les remplacent avantageusement. Les étudiants pauvres y sont mieux qu'en France, à tous les points de vue auxquels on puisse se placer.

Le lendemain nous repartions pour New-York, où nous avions une bonne journée pour revoir cette immense ville avant de nous rembarquer pour la France.

Nous embarquions sur la *Lorraine*, qui, après une magnifique traversée, nous déposa au Havre le 28 octobre ; nous laissions à New-York trois de nos camarades : Métin, Leblanc et Benoist.

Le besoin de tous de revoir sa famille activa la séparation, on allait reprendre sa vie habituelle.

Jules MALBRANQUE.

RAPPORT D'ÉMILE MARTIN

Tordeur
Adjoint au maire de Caudebec-lès-Elbeuf, Vice-président du Conseil des prud'hommes d'Elbeuf,
Membre du Conseil supérieur du travail.

A mon arrivée à bord de la *Bretagne*, je m'empresse de faire demander M. Albert Métin, chargé par M. le Ministre du Commerce de conduire et de diriger la délégation, qui lui-même paraît inquiet de ne pas la voir au complet; ma venue le tranquillise ; en effet, j'arrivais le dernier, ses premières paroles sont des souhaits de bienvenue, en me remettant mon carnet de voyage.

[Installation.]

Deux remorqueurs se chargent de la sortie de la *Bretagne* qui s'opère très gentiment. En longeant les quais quelques groupes féminins, parmi des centaines de curieux, agitent des mouchoirs blancs et crient : « Vive les Sœurs ! Vive la Liberté ! » Aussitôt à ces cris, qui nous sont connus depuis longtemps, nous répondons instinctivement par ceux de : « A bas la Calotte ! Vive la Sociale ! Vive Combes ! » auxquels répond la population qui nous regarde partir, puis les « Vive les Sœurs ! Vive la Liberté ! » de diminuer, car les petits groupes, se rendant à chaque contour dessiné par le bateau quittant les quais, évoluaient avec plus de difficulté, à mesure que la population s'apercevait de la manœuvre pour faire croire à une immense manifestation de sympathie pour les bonnes sœurs et MM. les curés, frères et abbés, revêtus de la redingote, qui ensemble se rendaient en Amérique, les sœurs au nombre de trente-deux. Je ne sais si c'est par habitude ou bien par une faveur spéciale de la Compagnie générale transatlantique que ces messieurs et ces dames, passagers de seconde, mangeaient et couchaient en première classe.

A quelques milles du Havre, sur notre gauche, nous croisons deux torpilleurs qui rentrent, tous les hommes disponibles sur le pont. Nous leur crions : « Vive Pelletan ! Vive la Sociale ! » Ils agitent leurs bérets fortement.

[Reproduction du journal de bord.]

Le dimanche 25, au lever du jour le brouillard fut dissipé, nous avons pu admirer les sites pittoresques et verdoyants qui bordent l'Hudson, car nous stoppons pour laisser accoster le bateau qui amène à bord les agents du service de santé, police et douane, ainsi que le bateau postal, service où sont transbordés plus de 700 sacs de correspondances. En nous remettant en route nous pouvons saluer l'imposante statue de la liberté éclairant le monde.

L'arrivée à New-York n'a rien d'attrayant, car ce n'est qu'après trois heures de formalités que nous pouvons mettre pied à terre dans le hall de la Compagnie générale transatlantique, où nous attendait le camarade Manoury, membre du Conseil judiciaire et de la Chambre consultative des associations ouvrières de production, membre du jury, venu tout exprès de Saint-Louis et avec lequel nous continuerons notre voyage.

Le hall de la Compagnie générale transatlantique n'a rien de bien propret; la construction, d'apparence solide, n'a aucune élégance architecturale, c'est presque le commencement du désenchantement, la chaleur est suffocante, le va-et-vient précipité des porteurs est assourdissant et le déblaiement retardé par l'inspection minutieuse de la douane : l'arrivée tardive de ma malle me fit rester pour attendre que la place fût déblayée au milieu de cette confusion de langues. Je pensais à l'adresse des pickpockets dont j'avais si souvent entendu parler; heureusement rien de cela n'existait et mon soulagement fut grand quand je m'en aperçus; nous prenons une voiture et filons vivement à l'hôtel Abingdon. Nous sommes tout d'abord conduits à nos chambres par l'ascenseur qui monte en même temps nos bagages, car nous avons besoin de nous nettoyer avant de nous rechanger. Il y a tout ce qu'il faut, lavabos par chambre et baignoire par étage, water-closet, etc., en plus une corde enroulée est accrochée au bas de la fenêtre, c'est la corde de sauvetage en cas d'incendie; c'est déjà la mode ancienne, mais cela existe pour tous les hôtels non pourvus d'escaliers de sauvetage (de fer) situés les uns à l'intérieur des cours sur tout leur pourtour, d'autres sur la voie publique, la dernière portée de l'échelle relevée à hauteur du premier étage par une charge mobile d'un poids égal; dans les couloirs et corridors des hôtels parmi les ampoules électriques, une ampoule rouge placée en face de la porte de sauvetage qui seule est vitrée indique le passage; en cas d'incendie, il n'y a donc qu'à briser la glace pour se tirer. J'ai vu aussi dans certains hôtels, comme dans les wagons-couloirs, une

boîte à façade vitrée fixée au-dessous du porte-bagage, renfermant une masse, une scie à main et une hache destinées à être utilisées en cas de sinistre.

Quand tout le monde eut terminé sa toilette, nous sommes invités à nous mettre à table et l'on nous prie d'être exacts à tous les repas, si nous ne voulons pas avoir à nous brosser, car en Amérique le service pour le personnel des hôtels et restaurants commence et finit à heures fixes, en dehors desquelles il n'est plus servi d'aliments. Ce premier repas ainsi que tous ceux qui suivront, seront invariablement terminés par le café au lait, ce qui paraîtra peu digestif après une succession de mets absorbés presque sans pain et auxquels nous n'étions pas habitués, le tout arrosé d'eau et de glace.

Après déjeuner, promenade en voiture à travers les quartiers riches de la ville qui sont bien tenus; nous n'en dirons pas autant des autres, qui sous le rapport de la propreté laissent beaucoup à désirer. Les gros travaux, balayage de la voie publique et le transport des ordures se font la nuit; pour l'entretien de la voie publique, y compris les trottoirs, il y aurait de grosses dépenses à faire, car il n'est pas rare de voir les voies bitumées, chaussées ou pavées défoncées et avec de profondes ornières et des mares d'eau, dans des rues très larges et passantes; ceci par les grandes chaleurs, qu'est-ce que ça doit être en hiver? Nos grandes villes de France ne doivent pas envier ce laisser-aller.

Les immeubles de cinq ou six étages sont nombreux, les *gratte-ciel*, vingt à trente étages, sont des exceptions. Dans certains quartiers, les plus anciens, deux étages. Peu de variété dans la couleur, où le rouge foncé est en faveur; les façades ne paraissent pas comme en France être recrépies tous les dix ans, à moins que la consommation extraordinaire de charbon soit la cause du défaut de propreté que nous signalons.

Les tramways sont à double voie; on ne monte qu'à droite, à l'avant ou à l'arrière; l'avant des cars est vitré, ce qui garantit le conducteur des intempéries. La circulation très intense est très rapide, c'est l'allure du métropolitain parisien; on monte et on descend en marche à ses risques et périls; les gamins, à peine vêtus et souvent pieds nus, vendeurs de journaux, montent et descendent ainsi entre chaque station sans rétribution ni observation du receveur.

La campagne électorale pour l'élection présidentielle et vice-présidentielle bat son plein; pour cela nous allons à peine à la cheville du pied des Américains. Jugez plutôt: des mâts atteignant la hauteur de plusieurs étages sont plantés au bord du trottoir de chaque côté de la

rue et supportent de larges bandes d'étoffe d'au moins 3 mètres, sur lesquelles sont collées les photographies en buste des candidats qui en mesurent bien deux en hauteur.

La soirée d'orientation est réservée à la visite du pont de Brooklin, d'une longueur de plus de 2 kilomètres, 26 mètres de large, à double tablier. Sur le premier passent chemin de fer et tramways électriques, huit lignes. L'étage supérieur est réservé à la circulation des voitures et des piétons. De cet endroit, l'aspect de la ville est resplendissant de lumière; le fleuve lui-même avec son va-et-vient de bateaux transbordeurs, dont le balancier de la machine évolue à l'extérieur, est assez semblable à une fête vénitienne. Après quelques heures de promenade, le plus incommodant, quand on ne connaît pas l'usage, c'est de trouver l'endroit réservé à la satisfaction des besoins les plus pressants : il n'en existe pas sur la voie publique, ni de gratuits, ni de payants, c'est dans les sous-sols des hôtels, qui contiennent aussi bars, cireurs de chaussures, coiffeurs, machine à vapeur et water-closet, lavabos, etc., qu'individuellement ou collectivement on peut entrer et sortir sans que personne ne vous demande ce que vous allez ou ce que vous venez de faire.

Le lundi 26, après le repas du matin, visite de *L'Équitable*, maison de banque et dépôts de valeurs, location de coffres-forts, au nombre de 25,000; le rez-de-chaussée et le sous-sol sont seuls réservés à la banque. Il y a dans les allées conduisant aux divers services de cet important établissement des marchands d'objets divers : sucreries, pâtisseries, librairies, armureries, fruiteries, etc. Les étages supérieurs sont loués et servent à différents usages; par exemple le premier étage est loué au prix annuel de 400,000 francs au club des avocats et hommes de loi. Il comprend hôtel-restaurant de 200 couverts, salle de conférences, étude et correspondance; chaque table est pourvue d'un appareil téléphonique; le cours des valeurs est transmis télégraphiquement et affiché sur un transparent. C'est ainsi qu'au pays des milliards on apprend en déjeunant si on reste fortuné ou si on est ruiné.

La rentrée à l'hôtel se fait en partie par le chemin de fer intérieur qui traverse New-York : c'est une sorte de pont métallique lancé sur le milieu de la rue, dont les piliers bordent les trottoirs. Les trains circulent à vitesse accélérée; la hauteur du tablier est de 6 à 7 mètres au dessus du sol, ce qui oblige les habitants du rez-de-chaussée, pour y voir clair, à avoir de la lumière toute la journée.

L'après-midi, à l'hôtel Astor, nous assistons, comme invités, au banquet clôturant les travaux du Congrès de la Fédération Civique, pour

l'obtention d'une loi en faveur de l'arbitrage et la conciliation entre le capital et le travail. Des discours sont prononcés par plusieurs présidents de sociétés industrielles et Samuel Gompers, président de la Fédération des Unions ouvrières, P. Strauss, sénateur français, E. Vandervelde, député belge, A. Métin, etc.

Le soir, départ pour Philadelphie ; arrivée vers 10 heures 1/2.

Le mardi matin 27, visite de la fabrique de locomotives Baldwin. Locomotive Works. Les établissements métallurgiques que nous visiterons successivement auront pour moi le même attrait. Le travail y est spécialisé et payé aux pièces, seuls les manœuvres et hommes de peine sont à la journée ; le salaire est le double au moins de celui payé aux ouvriers français ; la durée du travail est de 52 à 55 heures par semaine (cinq jours et demi), le travail étant suspendu à partir du samedi à midi, nettoyage compris. Nous n'en sommes pas là en France, quoique le chômage dans toutes les industries soit assez intense. Il y aurait donc urgence et bien-être pour les travailleurs à voir ce système appliqué en France, ce qui, en dépit de la loi de 1900 qui, en principe, en fait une obligation, mais dans la pratique reste une faculté. Dans cette usine, où nous sommes passés rapidement, notre conducteur américain ne paraissait pas s'amuser, quand quelques-uns d'entre nous priaient M. Métin de poser telle ou telle question aux ouvriers. Y aurait-il eu des choses désagréables à apprendre ?

Invitation chez M. Harrah.

Près de Philadelphie, à Nicetown, où nous sommes invités à visiter les usines Midvale Steel Works, c'est le directeur lui-même, M. Harrah, accompagné de plusieurs de ses employés, qui nous conduisent à travers forges, fonderies, ajustages, et où les renseignements ne nous sont pas épargnés, cette visite terminée, au milieu du bruit et de la fumée, où les nègres très nombreux ne sont guère plus noirs que les blancs et sont payés le même prix. Cet important établissement, travaillant pour les ministères de la guerre et de la marine américaines, nous ne pouvons donc, pour raisons de secrets de défense nationale, le visiter qu'en partie. Il est 1 heure et nous sommes invités à monter en voiture pour nous rendre au club du directeur qui, pour nous remercier, nous offre à déjeuner.

Ce n'est pas là un type banal et ordinaire : s'exprimant correctement (il fit ses études à Paris), il répond à toutes nos questions et paraît y prendre un réel plaisir. C'est ainsi qu'en prenant le cocktail (apéritif), il nous entretient des œuvres philanthropiques et de prévoyance auxquelles

s'intéresse la Société en les subventionnant, et définit ainsi la mentalité de l'ouvrier en comparant la manière d'opérer : « En France, on croit généralement que l'ouvrier ne donne son maximum de production qu'avec un redoublement de surveillance et une journée prolongée sans compter les observations intempestives et parfois inconvenantes qui froissent la dignité, sans stimuler le courage et l'initiative. En Amérique, nous pensons autrement, et les hommes sont toujours commandés poliment ; et d'ailleurs nous admettons les réclamations en ce qui touche l'organisation du travail, les modifications à apporter à l'outillage au changement d'emploi, etc. Dans ces conditions, l'ouvrier devient un collaborateur intéressé, car l'ouvrier, dit-il, ne produit que lorsqu'il y a intérêt. On n'obtient rien de lui par la crainte, il faut toucher son égoïsme ; c'est toujours l'avantage du patron d'avoir des ouvriers intelligents, doués de bonne volonté et d'initiative.

« Je n'ai pas exposé à Saint-Louis, n'y trouvant pas l'avantage que je pourrai trouver en y envoyant à tour de rôle mes apprentis et contremaîtres, avec leur esprit d'observation, étudier le fonctionnement de ces machines nouvelles, ce qui développera chez eux l'intelligence et l'esprit d'invention ; ce n'est donc pas pour eux que j'ai fait cette dépense, mais bien pour moi.

« Pour encourager les ouvriers à la production, nous primons les pièces qu'ils produisent en plus de la tâche ordinaire, c'est-à-dire que si un ouvrier ou une équipe d'ouvriers produisent dix pièces par jour, la onzième serait payée double. L'usure est payée aussi, car cela prouve que l'on s'est servi des outils.

« Nos contremaîtres et ingénieurs sont presque tous des jeunes gens de 25 à 30 ans. Ils ne font chez nous qu'un petit stage et iront ensuite dans d'autres usines où ils verront toujours du nouveau. C'est d'ailleurs dans le même esprit et par les mêmes moyens que les fils des industriels américains, futurs directeurs, s'ils en acquièrent la capacité, sont dressés à la dure, à la conduite des affaires.

« L'esprit routinier des patrons français leur fait choisir le plus souvent de préférence le plus ancien des ouvriers pour contremaître ce qui, au point de vue des innovations, ne donne aucun progrès.

« Malgré les obligations réciproques qui lient les ouvriers et l'administration, car il existe un contrat entre les apprentis et ouvriers et nous ce contrat varie de durée ; il est de six mois ou de plusieurs années. Le taux du salaire est indiqué dans le contrat, et s'il m'arrivait de vouloir le faire respecter, ce que je n'ai jamais fait, je pourrais m'adresser aux tribunaux ; mais quand il m'est arrivé qu'un apprenti ou un ouvrier m'a

exprimé, avec raisons à l'appui, le désir de s'en aller, je l'ai laissé partir. Il n'y aurait d'ailleurs aucun intérêt pour l'administration à le retenir, car alors il pourrait ne plus travailler comme auparavant, c'est à dire consciencieusement.

« L'apprenti, chez nous, ouvrier ou employé, est salarié. Nous ne l'acceptons que présenté par ses parents ou ayants droit. Nous stipulons dans le contrat les clauses suivantes :

« Nature du travail, taux du salaire, durée de l'apprentissage, le salaire de l'apprenti divisé en trois parts égales, deux parts restant aux parents, l'une représentant la dépense occasionnée pour l'élever, la seconde pour le nourrir, vêtir et coucher durant l'apprentissage, la troisième, versée à la Caisse d'épargne et devenant sa propriété à sa majorité. L'administration se réservant le droit de contrôle sur le livret, il en est de même pour les ouvriers et employés demandant un travail mieux rétribué. Il ne faut pas avoir fait de retrait sur le livret que chacun doit posséder, au moins huit mois avant la demande, ou bien avoir été fortement éprouvé par la maladie. » Contrairement à nos industriels français qui demandent constamment la levée de l'interdiction du travail du dimanche *(dérogations)*, M. Harrah, qui conseille (s'il ne les oblige pas) à ses ouvriers de placer leurs économies à la Caisse d'épargne, les engage aussi à prendre plus de jours de repos, de divertissements et de liberté que ceux des dimanches et jours fériés. On n'a pas oublié que la semaine commence le lundi matin et finit le samedi à midi, donc 52 à 55 heures de travail.

Après cette conférence contradictoire, nous passons dans la salle à manger, ornée de drapeaux français et américains. C'est au milieu des fleurs, dont la table est garnie que, contrairement à l'habitude des hôtes américains, nous sommes servis à la française, mais par des nègres qui s'y entendent à merveille. Nous pouvons donc dire qu'il nous eût fallu un estomac d'une capacité extraordinaire pour absorber le contenu de tous ces plats, servis un à un et arrosés, à la volonté de chaque invité, des vins des meilleures marques françaises. Nous avons assisté là à une véritable fête dont, en prenant congé, nous avons remercié cordialement M. Harrah, qui nous présidait avec un entrain et une verve vraiment surprenants.

De Nicetown nous revenons à Philadelphie prendre nos bagages et partir pour Washington, où nous arrivons dans la soirée. C'est un contraste étrange que le calme qui règne dans la capitale des États-Unis, d'où le commerce et l'industrie, comparativement à New-York, paraissent être bannis. Là, c'est la propreté et le luxe, des boulevards et ave-

nues larges et bien entretenus, des monuments et hôtels superbes. C'est, avec Philadelphie, la ville des sciences et des arts. Les jardins publics sont spacieux, les arbres y paraissent languir, les écureuils remplacent les oiseaux qui sont assez rares.

Après notre visite matinale au Capitole, où siègent, pendant les sessions, sénateurs et députés, nous visitons la bibliothèque. En arrivant à l'hôtel, nous apprenons par M. de Chambrun, secrétaire du consulat français, que le président Roosevelt nous attend. Nous filons à la Maison-Blanche *(présidence)* où, quelques instants plus tard, nous étions introduits et présentés. Après une cordiale poignée de main, le président, très simplement, se déclare heureux de recevoir la délégation ouvrière française, félicite notre gouvernement d'avoir envoyé en Amérique des travailleurs dont la mission pacifique et civilisatrice est un gage d'union entre les peuples et de prospérité pour les nations, et, en nous retirant, il nous en adresse ses remerciements.

L'après-midi, c'est à la Fédération américaine du travail que nous rendons visite. Cette importante fédération qui a pour président Samuel Gompers, et pour secrétaire général Frank Morisson, réunit dans son sein 120 unions nationales, 536 bourses du travail, 21,000 unions ou syndicats, 33 fédérations d'industries.

Nous venons de recevoir (29 décembre) trois volumes de 7 à 800 pages chacun, qui nous sont adressés par l'Office du travail dépendant du département du commerce et de l'industrie américains.

L'organisation de la Fédération américaine est vraiment puissante. L'installation des bureaux est toute moderne, le personnel employé dans ces bureaux est mixte, chaque bureau est muni d'une machine à écrire, qui bascule et disparaît à la volonté de l'employé, et le bureau s'en trouve débarrassé. Des fils téléphoniques relient le bureau du président à celui des employés, ces derniers paraissent travailler avec une rare activité, il y aurait donc urgence pour les syndiqués français à les imiter.

Départ de Washington le mercredi soir, arrivée le jeudi matin à Pittsburgh. Visite des établissements Westinghouse, où M. Rutis nous fait l'honneur de nous accompagner. Ces établissements de construction, à l'exception d'un seul dans toute la contrée, appartiennent au trust.

L'établissement Westinghouse n'est pas seulement de construction métallurgique : toutes les installations électriques s'y trouvent réunies, dans d'immenses ateliers, sectionnés par catégories. La variété et l'ensemble de la fabrication de ces divers produits, tels que : dynamos

moteurs électriques et à vapeur, matériel de tramways, chemins de fer, outils fonctionnant à l'air comprimé, etc., assurent à ces ateliers de construction du travail pour un grand nombre d'années. C'est le premier établissement dans lequel nous avons constaté propreté et commodité, deux vestiaires, trois lavabos, une eau potable à jet continu et à espace rapproché. Des ascenseurs montant et descendant les ouvriers à tous les étages n'occasionnent presque pas de dérangement aux ouvriers, tandis que chez nous ils sont réservés aux produits puisqu'ils s'appellent monte-charges.

Le directeur nous offre à déjeuner, en regrettant que dans cette partie de la libre Amérique l'alcool, ainsi que les boissons fermentées, vin, cidre, bière, etc., soient prohibés.

Après midi, à Homestead, visite des établissements Carnegie. Grosse fonderie, aciérie, laminage, etc., travaux pénibles, et une promenade en bateau pour la vue extérieure des usines. Sur les collines qui bordent cette vallée, où on est sali et aveuglé par la fumée sortie de toutes ces cheminées, aucun arbre ne peut résister ; que dire des hommes travaillant dans ces enfers, que pour les conserver on oblige à être sobres. C'est un pays bien triste.

Vendredi matin, à Pittsburgh, visite d'un établissement de banque et d'épargne. A cet établissement est attaché un personnel spécial chargé de recueillir à domicile chez les ouvriers occupés dans les usines leurs économies qui leur rapporteront un intérêt de 4 %; c'est le système Dufayel; la moyenne des versements annuels par personne est de 60 francs.

Vendredi 30 après-midi, départ pour Saint-Louis. Arrivés le samedi 1er octobre, à 8 h. 1/2 du matin, à Cincinnati, nous déjeunons au buffet de la gare et reprenons le train arrivant à Saint-Louis le soir à 8 h. 1/2 où nous attendaient, sur le quai, M. Picard, délégué du gouvernement français à l'Exposition, accompagné de M. Gérald, ainsi que de MM. Heurteau et Delaunay-Belleville, ses secrétaires. M. Picard nous souhaite la bienvenue et nous donne rendez-vous pour le lendemain dimanche à midi, à son hôtel pour déjeuner, sans costume de cérémonie et sans discours, puis nous prenons congé, heureux de pouvoir nous reposer.

Depuis New-York, c'était la première fois qu'une rencontre aussi agréable qu'inattendue se produisait ; le dimanche passé, c'était pour les jours suivants la partie la plus intéressante de notre mission, et non la moins fatigante, nous disposions de dix tickets d'entrée, ils furent suffisants. La première journée, divisée en deux visites, l'une le

matin, l'autre l'après-midi, furent des visites d'ensemble et d'orientation. Chaque jour suivant fut employé à la volonté de chaque délégué.

L'espace immense contenant l'ensemble de l'Exposition ne me permet pas de dire que j'ai pu tout voir et parcourir. Pour occuper le terrain et attirer la curiosité des visiteurs, l'armée américaine (infanterie) manœuvre à l'intérieur, y faisant des exercices en rangs serrés et des exercices de tirailleurs ; ils ne manœuvrent pas au commandement, mais au son de la trompette ; leur tenue bleu clair est irréprochable, ils sont un peu mieux chaussés et costumés que nos fantassins de l'armée active ; de la réserve et de la territoriale, il y aurait trop à dire. La coupe du pantalon n'est pas démodée comme la nôtre, la chaussure est à peu près semblable à la chaussure civile ordinaire, ce n'est pas le brodequin ou le godillot mal faits, trop larges du bout (dans le métier on n'est pas en progrès). Là-bas, au moins, il n'y a pas que les officiers qui sont costumés avec goût. Non que j'eusse l'envie de rengager. J'ignore ce que sont la nourriture, la solde et la discipline. En tout cas ils ne paraissent pas dans la purée. Cela me faisait penser que, depuis la suppression de la masse individuelle (1er juillet 1885) et de la durée maxima des effets de petit et grand équipement, les hommes de troupe ne sont pas mieux équipés, chaussés et vêtus qu'auparavant, et que l'avoir de 35 francs, laissé à la masse noire par les malheureux qui n'avaient fait aucun versement en arrivant, mais qui avaient économisé cette somme, ou alors pas de permissions (car on nous disait : la masse c'est la caisse d'épargne du soldat), devrait bien, maintenant que nous avons un ministre de la guerre radical-socialiste, leur être restitué. Avis au citoyen Maurice Berteaux.

J'ai donc laissé l'armée à ses exercices, et mes connaissances portant spécialement sur les tissus, c'est principalement sur la draperie que mes regards ont porté.

En entrant à l'Exposition, je croyais indispensable à l'étranger le guide que l'on m'offrait, et j'en fis l'acquisition, croyant m'être procuré un objet d'utilité. Erreur complète, il fallait chercher soi-même ce que l'on désirait trouver.

France.

C'est dans un passage assez mal éclairé du palais des manufactures, adossé à la muraille, que j'ai trouvé l'exposition elbeuvienne, où j'ai relevé les noms suivants :

A. Cauthelou et fils, nouveautés, peignés et cardés ; Franchet-Ollivier, nouveautés fines pour hommes ; Frænckel-Blin, livrées, uniformes, pardessus, etc. ; Aimé Lefèvre, livrées, uniformes, pardessus, etc. ; Hennebert, d° et billard ; Blin-

Blin, seul des elbeuviens, a exposé, indépendamment des draps amazones, draps pour jaquettes et manteaux de dames, nouveautés, cardés et peignés, pardessus et cuir pour livrée, de la belle flanelle fantaisie pour chemises.

Filature : Alloend, Bessaud frères, Elbeuf et Louvier ; Lucien Beer, Saint-Pierre-lès-Elbeuf ; Chedeville, Saint-Pierre-lès-Elbeuf, produits d'amiante.

Nous trouvons ensuite : Syndicat normand de la filature de coton ; Syndicat normand du tissage de coton ; Syndicat normand des teinturiers en cotons filés de la Seine-Inférieure ; Société des usines de la Ramie française, à Entraigues (Vaucluse) ; Syndicat cotonnier de l'Est (Vosges) ; A. Coquerel, Dauphin et Lechevalier, Amiens, beaux velours ; Édouard Défrétin, à Halluin (Nord), serviettes art nouveau : Henri IV remettant ses pouvoirs à la reine ; Bourrier et fils, pantalon façonné, drap commun tissé et aussi, semble-t-il, imprimé, Vienne (Isère) ; Paul Massé, filés et retors, Corbies (Somme) ; Mathon et Dubrulle, nouveautés hommes ; Jacquard, fantaisies pour dames, Tourcoing (Nord) ; Jules Rousseau, draps de dames unis, Sedan (Ardennes) ; Albert (Eugène) et Alfred Motte, draps hommes et dames, Roubaix ; Eugène Barthe, Labastide Rhouhairoux (Gard), complets, livrées ; Union des filateurs et mouliniers français, Lyon (Rhône).

Amérique.

The american Woolen C° exposait de belles nouveautés assorties et fines en peigné, ainsi que de gros drapés nuances claires ; Coocke et Woolen C° ; Cornic ; Talbot ; Stile Stilling. Charlottesville Woolen Mills, draps unis de différentes nuances pour troupes, livrées et officiers.

Ballard Vale, zéphir, amazone, flanelle lisse.

Portugal.

Quelques nouveautés en drapés, mouchetés et carreaux pour hommes, flanelles assorties.

Mexique.

Quelques drapés communs.

Il y avait quelques métiers battants pour des objets pouvant être vendus sans être apprêtés :

Aberfoyle, mercerized brocades, 4 métiers.

Samson Lining Silk Moneyback.

Cravates et rubans, 1 métier.

Foulards, monuments, portraits, 2 métiers.

Chester et C° Patterson, foulards, monuments et portraits, 2 métiers.

Anderson Bros, monuments et portraits, 2 métiers.

Wayne Knitting Mills, 1 métier, sur lequel se tricotent seize bas ou chaussettes.

Carderie et filature de coton. — Platt Brothers et C° limited, Oldham England.

Je disais, en parlant de notre entrée dans l'enceinte de l'Exposition, que malgré le guide, offert à chaque pas par les camelots, il fallait chercher soi-même ce que l'on désirait trouver. En effet, j'ai bien trouvé dans les palais des manufactures et industries variées, de superbes installations et de beaux produits exposés. Sans dire que toutes les nations ont rivalisé entre elles, surtout en ce qui concerne la draperie, ce qui serait exagéré, je ne puis m'empêcher de dire, en ce qui concerne la nouveauté, que toutes les nations sans exception laissaient beaucoup à désirer. Cela fait regretter 1900 et même l'Exposition nationale et coloniale de Rouen de 1896. J'affirme, en ce qui concerne Elbeuf, qu'une exposition collective eût produit meilleur effet, car les absents sont nombreux, et il en est d'importants, dont la collection eût donné un certain cachet, en même temps qu'un ensemble mieux assorti et plus parfait. Nous comprenons cette absence par la dépense qu'entraîne un pareil déplacement; mais il faut se rappeler qu'on ne récolte pas sans semer, il faudrait aussi autre chose qu'une inscription au-dessus d'une vitrine, des feuilles volantes, ou mieux encore, des cartes illustrées, genre carte-postale, distribuées par les gardiens de galeries, ou mises à la portée des visiteurs, feraient la meilleure réclame, car elles circuleraient; c'est ce que ne négligent pas les Américains, et ils s'en trouvent bien. Je dois ajouter que la nouveauté est très portée, même à tous les jours, car l'ouvrier en général, comme dans toutes les grandes villes en France, se rend au travail endimanché.

En flânant devant les magasins d'habillements, j'ai constaté que les plus beaux articles, assez semblables aux nôtres dans le peigné commun, étaient étiquetés : importation anglaise.

Est-ce l'influence de la langue, ou toute autre cause, car nous sommes à égale distance, je laisse aux soins des industriels intéressés le loisir de faire ce qu'ils voudront de ces quelques observations. Quant au matériel de fabrication, il était absent, je n'ai donc pu, à mon grand regret, apprécier dans notre industrie, l'habileté de l'ouvrier américain comparée à celle de l'ouvrier français et conclure de quel côté se trouvait la supériorité.

Les produits manufacturés étaient bien quelque chose dans l'Exposition, mais la plus large place était surtout réservée à la métallurgie : grues, chargeuses, machines-outils, électricité, etc. A côté de Delaunay-Belleville, de Paris, les usines Westinghouse, de Pittsburgh, tiennent aux palais des machines et à l'électricité une place importante, agrémentée de séances de cinématographe. De ces sections immenses et intéressantes, j'en laisserai le compte rendu à faire aux camarades mécaniciens, Leblanc et Dugué, appartenant à la délégation. Au palais des transports, une exposition rétrospective des moyens de locomotion, depuis la chaise à porteurs, en passant par la traction animale la plus rudimentaire, les premières locomotives et wagons et leur comparaison immédiate, des machines filant 120 kilomètres à

l'heure, wagons-salons, etc. Pour l'automobile, les Américains ne sont pas brillants.

Encore plus mal installée que l'exposition drapière, on se serait cru dans le bas-côté d'une grange.

Mon passage à l'économie sociale m'a démontré qu'en bien des endroits en France, notamment à Paris, les travailleurs étaient organisés, non seulement corporativement, mais aussi en associations de production; quelques-unes de ces associations dont les directeurs faisaient partie de la délégation, exposaient, les unes avec nos amis Viardot, un ensemble d'instruments de précision, Fonclause, un assortiment d'instruments de musique; Ch. Rousseau, de la Laborieuse de Puteaux, en collaboration avec les associations parisiennes de maçonnerie, menuiserie, couverture, tapisserie, peinture et décors, etc , ont édifié le Petit-Trianon, siège du commissariat français; en passant, qu'il me soit permis de rendre hommage à ces courageux exposants, à qui la distance ne fait pas peur.

L'économie sociale proprement dite ne contenait que des noms et des vues d'établissements, tableaux muraux, date de fondation, graphiques, etc.; en outre, des camarades cités plus haut, je dois ajouter : les tableaux de l'Association des peintres, le Travail, de Paris, directeur Buisson; de l'Imprimerie coopérative de Nîmes, directeur Gignoux, qui faisaient également partie de la délégation. Je laisserai au camarade Manoury, le soin de parler plus amplement de l'exposition des associations ouvrières de production.

Dans le personnel du commissariat général, nous avions deux compatriotes, l'un M. P. Delaunay, d'Elbeuf, fils d'un ancien manufacturier de notre ville

Attaché au secrétariat, le second, M. Jules Bourdet de Bosc-Roger, chargé de la direction du personnel préposé à l'entretien des jardins intérieurs et extérieurs du Petit-Trianon. De cet endroit on voyait très bien le cadran dessiné sur une plate-bande inclinée et gazonnée, et dont les heures étaient indiquées très distinctement avec des fleurs de différentes couleurs.

Le palais de l'agriculture qui se trouvait au-dessus était des mieux approvisionné, des fruits les plus variés ; les pommes avaient bonne mine et étaient bonnes à manger, je n'en dirai pas autant des autres fruits de dessert, les pêches sont coriaces, on a le soin de ne les servir que cuites; des raisins, seul le blanc est mangeable, l'autre fait faire la grimace ; les produits, en général, étaient gros ce qui ne veut pas dire que la qualité en soit irréprochable. A noter une boulangerie-pâtisserie

parisienne et aussi un métier à tisser le foulard, monument ou portrait; des machines agricoles de différentes marques.

Pendant notre séjour à Saint-Louis nous avons reçu des délégations d'ouvriers appartenant aux diverses unions, nous invitant à bien vouloir disposer d'au moins une journée à passer ensemble, tant pour nous instruire, que pour nous divertir; c'est à cela que la journée du 6 fut employée. Plusieurs voitures sont venues nous prendre vers 9 heures du matin pour nous conduire à fond de train en suivant Broadvay, rue qui ne mesure pas moins de 35 kilomètres, pour nous faire visiter : l'Anhäuser-Busch, *brasserie de bière* la plus vaste et la plus connue du monde américain, d'une étendue de 125 arpents (1 = 40 ares 47), contenant 60 blocks ou immeubles, ateliers, magasins, etc., d'une production journalière de :

Mélange.....	6,000 barils par jour.
Mise en bouteille.....	800,000 bouteilles —
Germoir.....	9,000 boisseaux —
Glace, le tonneau (1,015 litres)...	3,300 tonneaux —
Force motrice.....	7,750 chevaux
Électricité.....	4,000 —
Marchandises en magasins.....	450,000 barils
Emmagasinage.....	1,250,000 boisseaux

Il y a 12 élévateurs à grains et 12 nouveaux en construction. L'usine posséde 250 chevaux, 23 *automobiles-camions* et voyageurs, occupe un personnel enfants et adultes de 5,000 travailleurs. Les hommes gagnant par jour deux dollars (10 francs;) les enfants et jeunes gens payés selon leur âge et leur habileté.

La bière mise en bouteille et destinée à être transportée est emballée dans des barils, les bouteilles sont préalablement entourées d'une enveloppe en bois blanc laminé dans l'établissement. La dégustation de la bière fut gratuite pour la délégation.

Rencontré en cet endroit un Alsacien, combattant et survivant de l'année terrible, qui est venu nous serrer la main. Est-ce bien, ô patriotisme, de risquer sa vie sur les champs de bataille quand, plus tard, pour gagner sa vie, le soldat revenu ouvrier sera forcé de s'expatrier?

En partant déjeuner, visite au galop de l'Hôtel de Ville de Saint-Louis et de l'Union des chemins de fer.

Après-midi, rendez-vous à 2 heures au Conseil de l'union, où le camarade Splenger, secrétaire général, qui nous avait accompagnés dans la

matinée, fait notre présentation aux vingt-trois membres délégués permanents des unions, avant de procéder à leur audition qui a lieu en anglais. Ensuite nous repartons en voiture pour visiter l'imprimerie et les bureaux du plus grand journal féministe d'Amérique. Sur notre parcours, dîner d'adieu au restaurant Napoléon Bonaparte, très grand, mais personne dedans, et nous terminons la soirée à l'Exposition en compagnie de nos camarades américains. Le meilleur souvenir que nous ayons remporté de Saint-Louis est certainement l'empressement et la cordiale amitié qu'ils nous ont prodigués pendant cette journée trop vite passée à leur gré. Nos camarades travailleurs américains étaient heureux et fiers de nous montrer tels buildings (immeubles importants de dix et quinze étages) et nous dire : ils n'ont été construits que par des unionistes et nous savons qu'ils sont solides. Nous nous séparons, nous prenons notre dîner, après de chaleureuses poignées de mains échangées, ainsi que des remercîments que nous devions aux délégués et à leurs unions, car ce jour-là, ils ont pris toute la dépense à leur charge, mais c'était toujours le dernier, le coup d'adieu.

Nous faisons en même temps nos adieux à l'Exposition elle-même, dont l'aspect étincelant de lumière était féerique. Le 7 au matin nous recevions chacun un exemplaire de *The Labor Compendium* journal illustré, organe officiel du Conseil du travail de Saint-Louis et contenant, indépendamment d'une vue d'ensemble de l'Exposition et de ses principaux palais, le portrait de tous les camarades que nous avons eu le plaisir de rencontrer.

Le 7 au soir, départ de Saint-Louis pour nous rendre à Dayton. Un employé de la Compagnie de la caisse nationale enregistreuse nous accompagnait, chargé de nous faire distribuer des cigares, des rafraîchissements ou des aliments. Arrivée à Dayton le lendemain matin à 8 h. 1/2 ; nous descendons à l'hôtel Algonquin pour déposer nos bagages, nous nettoyer et nous restaurer, pour visiter ensuite les établissements superbes d'installation et de propreté de « The National Cash Register Company ».

Construits sur un vaste emplacement et agrandis au fur et à mesure des besoins de la fabrication, leur forme architecturale est invariable ; l'air, par l'espace, y est bien ménagé, des pelouses au milieu desquelles des bouquets d'arbustes et des fleurs les entourent, des plantes grimpantes sont cultivées pour l'ornementation extérieure des ateliers, procurant verdure, ombrage et fraîcheur et rendre, par ce paysage, le travail moins monotone à l'ouvrier.

En traversant les établissements nous lisons, prises au hasard, des devises, ou proverbes, comme celles-ci :

Sens commun n'est pas chose commune.

La paresse ou l'oisiveté est le sépulcre de l'être vivant.

Il y a une puissance cent fois plus puissante que celle des baïonnettes, c'est la puissance de l'idée.

Un très petit résultat d'action est meilleur et supérieur à un wagon complet chargé de résolutions.

L'homme qui fait peu et le fait bien fait beaucoup.

Seul le bien dans nos propres cœurs peut nous aviser de la bonté qui repose à nos côtés.

Se plaindre de la destinée n'est seulement qu'exposer notre propre faiblesse d'âme sans y rien changer.

Comme vous apprenez, enseignez ; comme vous obtenez, donnez ; comme vous recevez, distribuez.

La meilleure leçon est celle de l'exemple.

Presque tout le secret des grands cœurs repose en ce mot : Persévérance.

Pourquoi vivons-nous, si ce n'est pour rendre la vie plus facile à chacun.

Etc., etc.

Il y a également une bibliothèque dans l'établissement avec un personnel chargé de la distribution des livres. Les lecteurs n'ont pas besoin de se déranger, le distributeur passe dans les salles de travail, poussant un petit chariot sur lequel les livres, brochures, journaux, etc., sont classés et leur donne ce qu'ils ont demandé. Moyennant 25 centimes par jour, les ouvriers et ouvrières, s'ils ne l'apportent pas, peuvent prendre au réfectoire le repas de midi; s'ils sont servis comme nous l'avons été, c'est meilleur marché que chez soi.

Nous descendons ensuite à la salle des conférences, où M. Gouffaut, professeur français, nous fait très éloquemment et avec projections l'historique de la fondation et du développement de cet établissement.

Alimenté par un capital de 5,000,000 de dollars (25 millions de francs), occupant 3,800 ouvriers et employés, possédant 931 brevets. L'âge d'admission des ouvriers des deux sexes: 18 ans ; travail aux pièces, durée du travail 55 heures par semaine, arrêt le samedi à midi. Pour rejoindre la salle de travail, le personnel ne se sert que des ascenseurs, il suffit pour cela de mettre en marche 10 minutes avant l'heure ; les effets de travail sont fournis par la maison, où ils sont aussi confectionnés, lavés et repassés. Avec un pareil système on peut exiger de la part de l'ouvrier de la propreté, ce qui ne nuit pas à sa santé. Pour les personnes prises d'indisposition ou d'accident pendant le travail, des salles spéciales

sont réservées à cet effet, où les indisposés ou blessés pourront se reposer et recevoir les premiers soins. L'instruction, très répandue, est encouragée par des récompenses distribuées solennellement à la fin de l'année. Des cours de jardinage, dessin industriel, musique, etc., pour filles et garçons, divertissements, matinées récréatives et théâtrales, leçons de danse. Jusqu'aux amateurs de bicyclette qui ont dans un endroit spécial leur garage.

Chaque fête donnée dans une salle, ou champêtre, est ordinairement clôturée par un bal et le danseur, incommodé par la chaleur, ne fait ni cérémonie ni difficulté pour retirer son habit et même son gilet; il y a au moins de l'aisance avec la liberté de mieux se trémousser. Voilà en résumé une partie des avantages matériels et moraux réalisés que j'ai pu constater; là, au moins, sous la présidence de M. John-F. Patterson, les progrès industriels et intellectuels sont accompagnés et ont pour conséquence chez l'ouvrier le bien-être matériel, moral et familial.

Notre visite terminée, nous passons aux lavabos et ensuite au club des officiers (employés) où nous déjeunons en leur compagnie, sous la présidence de M. Deeds, sous-directeur. Au dessert, je suis chargé de prendre la parole au nom de la délégation et m'exprime à peu près ainsi :

Chers camarades Américains,

C'est un grand honneur pour moi de vous apporter aujourd'hui le salut amical et fraternel des travailleurs français. Nous avons été heureux et surpris ce matin, en faisant la visite de l'établissement, que je pourrais appeler un établissement modèle, car jusqu'alors nous n'en avons pas rencontré de semblable, de voir partout de la propreté et du confortable, c'est ce qui explique l'activité, le contentement et la bonne mine qui se lit sur tous les visages, et c'est dû à l'harmonie existante entre l'administration et son personnel. Je suis heureux d'en féliciter hautement l'Association et son président, car c'est à la haute philosophie unie à la généreuse philanthropie d'une intelligente direction, aidée des efforts de tous les ouvriers, que vous récompensez en stimulant l'esprit d'invention, que vous pouvez jouir en commun de tous ces avantages avec la plus grande économie d'efforts, en sachant unir au profit de tous l'utile à l'agréable, le progrès industriel produisant chez vous le bien-être moral et matériel. La meilleure chose que je puisse faire à mon retour en France, c'est de porter à la connaissance de mes camarades de labeur les améliorations dont l'esprit méthodique et scientifique de l'administration de la National Cash Register Compagny a su faire profiter ses ouvriers, en attirant sur les bienfaits de cette organisation l'attention du gouvernement qui nous a délégués parmi vous. Je terminerai donc en remerciant, au nom de tous mes camarades, M. Deeds, président, de l'aimable invitation dont il a bien voulu honorer la délé-

gation, ce qui nous a permis d'être réunis et de fraterniser avec nos camarades américains. Ce sera pour nous un souvenir ineffaçable que nous remporterons à nos camarades de travail.

Je regrette bien sincèrement de ne pouvoir adresser à nos industriels français, ceux que je connais, trop routiniers, de pareils compliments, car je n'en vois pas d'assez bien disposés pour essayer d'établir l'union et la concorde et fraterniser avec leurs ouvriers.

L'après-midi, promenade en voiture à la maison de campagne de M. Patterson, voyageant pour le moment en Europe, où nos bagages nous avaient suivis ; la maison et ses dépendances est mise à notre disposition, c'est là qu'après être redescendus en ville, nous reviendrons dîner avec accompagnement de musique pour partir le soir avec une heure et demie de retard, ou plutôt d'attente car le train était en gare, ce qui ne se verrait pas en France, à moins d'être un train spécial ; en nous rendant à la gare, nous sommes émerveillés par l'éclat des 15,000 lampes électriques éclairant cet établissement dont les machines actionnant les dynamos avaient continué de fonctionner pour nous permettre d'en apprécier l'importance. Depuis mon retour j'ai reçu quelques brochures ayant trait à l'importance et au fonctionnement général de l'établissement, etc., plus une belle photographie de la délégation, y compris les quelques employés délégués par M. Deeds, ainsi que lui-même pour nous accompagner.

Partis le samedi soir de Dayton, nous arrivons le dimanche matin à Chicago vers les 8 heures : nous devions prendre nos repas dans un restaurant français, le patron est originaire du Pas-de-Calais, mais la dépêche annonçant notre arrivée étant restée en souffrance et le patron n'ayant personne à servir ordinairement le dimanche matin, n'avait pas prévenu son personnel : nous avons donc mangé provisoirement à côté, le matin. Visite de la bibliothèque. L'après-midi nous visitons un club, sorte de patronage ou d'université populaire, école professionnelle ayant petit musée, lieu d'enseignement, cours d'adultes et de divertissements ; on y enseigne les langues, c'est-à-dire qu'aux étrangers on apprend l'anglais ; il y a également salle de gymnastique et de conférences, une grande cour pour les jeux de balles et de quilles, etc. ; les professeurs ou membres participants de ce club mixte parlaient le français ou le comprenaient et paraissaient satisfaits de s'entretenir avec chacun de nous des événements qui mettaient aux prises le Japon et la Russie et chez nous la loi sur les congrégations. On ne sert dans ce club que des boissons non fermentées et non alcooliques, café au lait, orangeade, etc. Après notre visite nous partons au restaurant.

Après le dîner nous pouvons lier conversation avec un Canadien français, se disant artiste peintre décorateur, sorte d'illuminé, catholique romain, fanatique et passionné, qui est venu nous voir avec l'intention apparente de nous catéchiser; il me fait l'effet d'un envoyé de la congrégation et je ne le lui laisse pas ignorer. Notre peintre décorateur parle abondamment et en bon français, mais s'écoute pour employer le temps, c'est ce que je me permets de lui faire remarquer; il a en outre beaucoup de réticences pour expliquer le fonctionnement de l'organisation à laquelle il appartient comme membre dirigeant et n'aime pas la contradiction, il déclare gagner de 5 à 6 dollars par jour; un Belge que nous avions rencontré au club, et qui nous avait accompagné, paraissait le gêner visiblement; quand à son tour il eut la parole, sa première recommandation était de ne point parler de sa vie privée; y avait-il de sales histoires à apprendre, notre Belge n'entra pas sur ce terrain, mais nous dit : « vous n'êtes pas venus en Amérique pour entendre de belles phrases, vous y êtes venus pour constater des faits », et ce camarade charpentier, dégagé des préjugés de notre Canadien, puisqu'il professe des idées libertaires, cite des organisations dont le droit d'entrée n'est vraiment pas à la portée de toutes les bourses d'émigrants principalement et s'en plaint amèrement, mais dit-il, cela est presque indispensable pour maintenir le taux actuel des salaires et nous préserver de la concurrence des nouveaux arrivants, car quoique gagnant 2 fr. 50 l'heure, — vous lisez bien, vous, les laineurs, tordeurs et autres journaliers ou travailleurs qui ne gagnez que cela pour une journée de 10, 11 ou 12 heures, je ne parle pas des femmes qui gagnent moins encore, — eh bien, ce charpentier nous disait comme conclusion qu'il ne suffisait pas de gagner beaucoup d'argent pour être heureux, et il exprimait quelques regrets de s'être expatrié.

Le lundi matin, visite aux usines de construction de machines agricoles Deering. A la porte de l'établissement, 100 à 150 ouvriers tous bien bâtis et en tenue du dimanche; ce serait phénoménal à Elbeuf de voir les ouvriers venir travailler ou seulement demander à travailler dans une tenue semblable, eh bien, voilà ce que j'ai vu; ma première question a été de demander la cause de ce rassemblement : c'étaient des ouvriers qui venaient demander du travail, le personnel (4,600) était au complet; dans les temps de presse l'établissement occupe jusqu'à 6,000 ouvriers, les chômeurs n'avaient donc qu'à aller chercher fortune ailleurs.

Notre visite terminée, nous revenons déjeuner à l'hôtel et prendre nos bagages pour partir à 3 h. 15 et arriver à Niagara le mardi à 8 heures

du matin. Pendant la journée, visite du parc, des îles et des chutes, c'est là où pour la première fois nous verrons faire usage de la houille blanche destinée à fournir l'énergie des tramways et autres établissements industriels.

Départ, le soir à 8 heures pour Montréal, où nous arrivons le mercredi matin à 8 heures : une délégation nous attend à la gare et nous souhaite la bienvenue. En prévision de notre arrivée, nos amis canadiens avaient pressenti la municipalité qui, sur leur demande, avait bien voulu mettre gracieusement un char électrique spécial à la disposition de la délégation, nous pouvions donc à notre gré parcourir la ville en tous sens et même les environs, c'est ainsi que dans la matinée, après notre visite au consulat, où à notre intention le pavillon avait été arboré, nous nous rendons à la Montreal Light, Heat and Power C°, en amont de Montréal sur le Saint-Laurent, dont les pouvoirs hydrauliques, au moyen d'énormes turbines actionnant autant de dynamos, fourniront 1,000,000 de chevaux de force, quelque chose en largeur comme le barrage sur la Seine, de Martot (Eure), et dont l'eau s'écoule en pure perte. Voilà encore la houille blanche mise en usage et non perdue.

L'après-midi, nous nous sommes rendus au cimetière où une colonne est élevée sur les restes et en mémoire des héros de 1838 et 1839 condamnés et exécutés, pour avoir revendiqué le droit de vivre en liberté, en secouant le joug de l'étranger; à cette colonne, ornée des noms bien français de tous les martyrs, est accrochée une couronne du Souvenir français, 1902. Ce cimetière est attenant et, sans aucune séparation, au parc Mont-Royal, du haut duquel on découvre la ville et ses environs. Nous rejoignons notre hôtel au chant de l'*Internationale*.

Depuis Saint-Louis, cela nous semblait bon de retrouver des camarades nous prodiguant leurs amitiés, mais avec cette différence et cet avantage, c'est que nous parlions même langage.

Le lendemain 13, nous visitons un poste de pompiers, où deux fausses alertes nous permettaient d'apprécier avec quelle rapidité les hommes sont réunis et les chevaux sortent de l'écurie en liberté pour venir se faire atteler et partir; à peine rentrés, c'était l'alerte vraie qui sonnait et là nous n'avions qu'à nous garer pour les laisser partir au grand galop; ces hommes ne sont pas, comme à Paris, des soldats mais des volontaires salariés. Le reste de la journée s'est écoulée à visiter la ville, au moment où la plus franche camaraderie commençait à s'établir, car, à leur grand désappointement, nous partions le soir sur le Saint-Laurent pour Québec, mais ils nous firent promettre de revenir le samedi soir, pour faire au local de l'Union une réunion publique et faire entendre

aux Canadiens le français de France, en développant les principes du socialisme, du syndicalisme et de l'anticléricalisme comparés à l'unionisme américain ou canadien.

Le 14 au matin, nous arrivons à Québec où une délégation ouvrière nous attendait; la matinée est employée à la visite du Parlement du Canada, de l'Hôtel de Ville, la bibliothèque, etc. L'attitude de nos camarades est plus timide et plus embarrassée qu'à Montréal, nous avons aussi moins de temps à dépenser, car la liberté dont jouissent nos amis paraît plus limitée; le doyen de la délégation, un vieux charpentier, gêné peut-être par la mission qu'il remplit cependant à notre grande satisfaction, est visiblement heureux quand il nous dit en parcourant la ville : ce sont des Français qui ont construit tel ou tel monument. A la délégation s'étaient joints et nous les en remercions, deux compatriotes, l'un commerçant, l'autre industriel, M. Roumilhac, un Limousin, marchand de vins et liqueurs, conserves et comestibles, etc., en gros; M. A. Piou, un Auvergnat, fabricant de chaussures; leur compagnie, par la cordialité qu'ils nous ont témoignée et les renseignements qu'ils nous ont fournis nous dédommageaient amplement de la réserve incompréhensible de nos camarades ouvriers qui craignaient de nous importuner, c'est à peine s'ils voulaient accepter de trinquer.

Après déjeuner, où on nous fit manger de l'ours (je n'y retournerais pas exprès pour cela), nous allons à Sainte-Anne, église située à quelques lieues de Québec où, comme à Lourdes, pendant la belle saison, paraît-il, il s'y produit des miracles; nous étions en morte saison et l'établissement voisin, qui donne au moyen du cinématographe des représentations de la Passion à Jérusalem, avait congédié son personnel, nous n'avons donc pu jouir de ce spectacle.

L'église Sainte-Anne est obstruée à l'entrée par deux pyramides qui atteindront bientôt les voûtes, ces deux pyramides sont formées de béquilles, cannes, bras et jambes de bois, etc., c'est la fourrière des objets nécessaires aux estropiés, qui, guéris ou non, ne sont pas venus les réclamer.

A notre retour nous nous arrêtons à la chute de Montmorency dont une canalisation fournit l'énergie nécessaire à une manufacture de coton, filature et tissage, marchant jour et nuit avec trois équipes de rechange.

Le soir, après dîner, nos deux compatriotes nous firent faire visite plusieurs autres compatriotes établis, et le lendemain nous recevions une invitation du chérif de Québec, l'honorable M. Langelier, à nous promener sur le Saint-Laurent à bord du *Druide*, mis spontanément à la

disposition de la délégation par l'honorable M. Préfontaine, ministre de la marine, pour nous permettre d'admirer par un temps superbe les environs de Québec. Cette promenade très récréative et instructive, tant au point de vue historique que de la description des endroits entrevus et des souvenirs qui s'y rattachaient, détails que nous fournissait M. Langelier. Après avoir signé le livre du bord et en attendant le déjeuner nous prenons l'apéritif; cet excellent déjeuner de mets variés et fort bien servi et qui sera le dernier, peut s'ajouter à ceux de l'hôtel Astor à New-York, club de M. Harrah, à Nicetown, hôtel du Commissariat, à Saint-Louis chez M. Picard, à Dayton chez M. Patterson; au dessert M. Langelier, qui nous présida, assez mal assis et plus souvent debout, nous adressa ses remerciements et leva son verre au gouvernement français pour l'honneur qu'il fit au Canada par l'envoi de sa délégation. Notre camarade Malbranque et après lui notre compatriote Roumilhac, ont remercié M. le Ministre de la marine de son empressement à mettre le *Druide* à la disposition de la délégation, et M. Langelier de nous avoir accompagnés avec tant d'égards et de cordialité, puis nos bagages furent transportés par les hommes d'équipage jusqu'au train, partant à midi, qui nous ramène à Montréal où nous sommes attendus impatiemment pour la réunion organisée au siège de l'Union.

Depuis notre retour, M. Langelier nous fit parvenir trois fascicules, intitulés :

1° *Guide du colon, 1903, province de Québec ;*

2° *Département des terres, mines et pêcheries : lois concernant la vente et l'administration des terres publiques et des bois et forêts, 1904 ;*

3° *Volume IV, n° 10 Dominion du Canada, la Gazette du travail,* publiée par le département du travail, par ordre du Parlement, avril 1904, publiée mensuellement.

A notre arrivée en gare de Montréal, à 8 heures du soir, où nous portions encore l'insigne blanc de Québec, nous remettons celui des jours précédents et après dîner nous nous rendons au lieu de réunion, à peu près aussi grand que notre Bourse de travail d'Elbeuf.

Le citoyen Verville, président, ouvre la séance et présente la délégation en même temps qu'il indique le but de la réunion. Il donne la parole successivement aux camarades Gignoux, de Nîmes, E. Martin, d'Elbeuf, Malbranque, d'Amiens, Manoury, de Paris, et Dugué, du Havre, qui ont tour à tour entretenu les unionistes canadiens, qui les pratiquent si bien, des principes de solidarité humaine, dont les unions américaines, à l'égal de nos syndicats français fédérés internationale-

ment, sont imprégnés. Je considère que c'est l'une des meilleures journées de notre voyage, qui avant tout était un voyage d'études, complété en passant par l'éducation des travailleurs organisés, et nous espérons que de cet échange d'idées se produiront certainement dans un sens favorable des modifications dans la tactique et le but final des unions, c'est-à-dire l'affranchissement du travail humain de toute exploitation, qui est la honte de la civilisation. C'est la démonstration de l'utilité des associations de production faite par Manoury, au cours de cette réunion, car c'est là le point de vue qui nous paraît échapper aux unions américaines, qui jusqu'alors avec les hauts salaires n'en avaient pas senti le besoin, et c'est aux accents de l'*Internationale*, dont le refrain imprimé avait été distribué à chaque assistant, que la réunion s'est terminée, non sans avoir acclamé *le père* Combes et sans nous dire : « Quand il aura purgé la France des congrégations, vous pourrez l'envoyer recommencer au Canada où nous en sommes empoisonnés. » Le reste de la soirée s'est passée en conversations suscitées par les déclarations que nous avions faites à la réunion, et nous en sommes venus à parler de l'indépendance d'esprit et de la liberté tant prônée dont jouissent les ouvriers dans toutes les manifestations ayant trait au travail.

Le dimanche matin repos. L'après-midi nous assistons au Parc à une matinée théâtrale, et le soir c'est par un serrement de cœur que les mains s'étreignent une dernière fois, et notre camarade Verville nous dit : « J'espère bien que vous ne direz pas à nos camarades français que vous avez été reçus par des sauvages, car notre éloignement et notre isolement jusqu'alors, ainsi que l'absence de relations et de correspondances pouvaient faire croire que nous vivions encore à l'état sauvage, c'est une camaraderie, au contraire, dont on conserve le souvenir avec espoir de se revoir, non au Canada, mais en France, à la prochaine exposition universelle et à titre de réciprocité le gouvernement du Canada aura à cœur, à titre de revanche, de vous envoyer ses délégués ouvriers. »

Au sujet de la liberté, tant prônée, dont jouissent les ouvriers dans toutes les manifestations relatives au travail, il y a, comme en France, restrictions assez grosses de conséquences, ainsi que le prouve la requête suivante, signée de 53 organisations affiliées au Conseil, que m'a remise notre camarade Lefèvre, un Parisien, appartenant à l'Union des menuisiers, adressée au ministre de la justice dans le parlement du Canada.

Conseil des métiers et du travail de Montréal affilié à la Fédération américaine du travail.

Montréal, 2 août 1904.

A l'honorable Monsieur Charles Fitzpatrick,
Ministre de la Justice dans le Parlement du Canada.

Honorable Monsieur,

Le Conseil des métiers et du travail de Montréal, par l'entremise de son Comité de législation, a l'honneur de vous soumettre l'humble requête qui suit et à laquelle il ose espérer que vous ferez droit :

Attendu que le 27 du mois de juillet dernier, le magistrat Sicotte, pour le district de Montréal, siégeant à Montréal, a condamné l'un de nos camarades, Hyman Schwartz, à trois mois de prison, sans lui laisser la liberté d'opter pour une amende ; attendu que la faute reprochée à ce camarade ne justifie nullement cette sévère sentence, puisqu'il n'était accusé que d'avoir proféré des menaces contre des ouvriers ayant refusé de participer à une grève ou ayant pris les emplois laissés vacants par les grévistes ;

Attendu que le juge a déclaré que s'il ne laissait pas l'option entre la réclusion et l'amende au prisonnier, c'était par crainte que l'Union payât pour lui ;

Attendu que cette considération est un outrage à la pauvreté des gens, qui doivent avoir autant de droit à la sympathie des citoyens que les riches ;

Attendu qu'il n'y a pas d'exemple que l'enfant ou le parent d'un riche eût été privé du privilège de purger sa peine par une amende, sous prétexte que son père ou son parent payerait pour lui ;

Attendu qu'il n'y a qu'envers les pauvres gens que ces sortes d'exceptions sont faites ;

Attendu, en outre, que le juge qui a condamné notre camarade a prouvé, par une entrevue accordée à un journaliste de la *Patrie*, que son jugement était entaché de partialité par suite de ses préjugés contre les unions ouvrières ;

Attendu que la faute reprochée à notre camarade n'est pas de celles qui doit nécessairement mériter l'emprisonnement dans un lieu d'infamie, au milieu des criminels de toutes sortes ;

Attendu que le juge, dans ses considérations, n'a pas eu l'air de comprendre que le droit de grève existait au Canada ;

Attendu que si ce droit de grève existe, il implique le droit pour les grévistes de prendre les moyens de faire réussir leur mouvement ;

Attendu que le fait de déconseiller à des ouvriers de prendre les emplois quittés par des grévistes ou de se joindre à des camarades pour cesser le travail ne peut constituer en lui-même une offense, puisque, en niant ce droit, on nie en même temps le droit de prendre les moyens de faire réussir la grève ;

Attendu que le juge Sicotte, par la sévérité de sa sentence, semble nier ce droit ;

Attendu qu'interdire aux ouvriers le droit de déconseiller le travail dans un but de solidarité, c'est interdire la liberté de la parole;

Attendu que l'offense pour laquelle a été condamné notre camarade Schwartz, dégagée des circonstances de la grève, lui aurait valu tout au plus huit jours de prison avec option d'une amende de 5 dollars (25 francs);

Attendu que cette distinction constitue un autre attentat au droit de grève et est de nature à intimider les ouvriers qui luttent pour défendre leurs intérêts, puisque c'est le gréviste qu'on a voulu frapper, non le citoyen;

Il est proposé et résolu que, pour toutes les raisons ci-dessus, le Conseil des métiers et du travail de Montréal prie humblement l'honorable Ministre de la Justice d'intervenir dans cette affaire, en faisant remettre le prisonnier Hyman Schwartz en liberté le plus tôt possible et nous ne cesserons d'être respectueux.

A. Filiatrault, *secrétaire.* A. Verville, *président.*

La lecture attentive de ce document nous prouve que les présidents Magnaud ou Serré de Rivière n'ont pas que des imitateurs, tant en France qu'au delà de l'Océan, où il n'est pas question non plus de la loi de sursis qui porte le nom de Bérenger, sénateur, emprunté à son auteur, et le réquisitoire cinglant de René Viviani, ancien député, contre la magistrature était donc, et reste encore internationalement vrai, lorsqu'il disait : « La magistrature a deux visages : l'un, aimable et souriant, tourné sans cesse vers les riches et les puissants; l'autre, impitoyable et glacé, tourné constamment contre les misérables. »

Nous partons le dimanche soir, à 8 heures, de Montréal, en compagnie d'un de nos camarades, délégué des cordonniers, convoqué télégraphiquement à assister à une réunion de sa corporation, qui se tenait à Boston, où nous arrivons le lundi, à 8 heures du matin. C'est en sa compagnie que nous faisons connaissance d'un Canadien, qui nous apprend qu'à Fall-River, situé à deux heures et demie de chemin de fer, 15,000 ouvriers du textile étaient en grève ; c'était la seconde fois depuis le mois de décembre 1903 ; à cette date, les patrons décidaient une diminution de salaire de 10 %. De là, grève de quelques jours, puis acceptation des ouvriers qui, comme en France dans le textile, ne sont pas très bien organisés. Conséquences : fin juillet, les patrons, ayant si bien réussi en décembre, décident encore une diminution de 12 à 22 %. De ces événements, j'ignore la conclusion, car la presse américaine s'occupe de toute autre chose que de renseigner les ouvriers, que trois mois de grève devaient cependant rendre intéressants. Mais, en Amérique, où les patrons demandent constamment des ouvriers, et surtout des Européens, car c'est avec les émigrants que les trusts pourront sus-

citer des grèves pour avilir les salaires et essayer, par le remplacement des ouvriers groupés, d'anéantir ou, tout au moins, de désorganiser les unions ouvrières, dont l'action est bienfaisante partout où elle s'exerce, puisque, jusqu'alors, elle a tenu et tient encore en échec la puissance colossale des trusts, sur la question salaire, comme en France, d'ailleurs, dans les pays frontières, où les industriels avilissent, par patriotisme, le salaire des ouvriers français, par l'emploi à meilleur marché de la main-d'œuvre étrangère. Les grèves de Fall-River, dont nous ne connaissons comme conséquence appréciable que la diminution de 22 % de salaire, sont un phénomène économique presque inconnu en Amérique, mais dont se préoccupent sérieusement les trusts, qui veulent de la stabilité commerciale et la régularisation dans la production industrielle. Car cette apparence de crise accompagnée de chômages et suivie de diminutions successives de salaire amenant la grève, n'est autre que le phénomène de la surproduction dû, comme partout, au perfectionnement de l'outillage industriel qui amènera de plus en plus des chômages prolongés si on n'entre pas résolument dans la voie de la diminution des heures de travail, à a suite desquels, comme en 1903, à Saint-Quentin, les patrons, sans autres raisons que de spéculer sur la misère des ouvriers et la désorganisation voulue des chambres syndicales, imposaient, avec une diminution de 20 % aux malheureux affamés par le chômage et déjà trop surmenés la conduite d'un plus grand nombre de métiers, ce qui tend, de plus en plus, chez nous, à se généraliser.

Nous partons le mardi soir, à 5 heures, de Boston et nous arrivons le mercredi à New-York, où le séjour nous paraît moins étrange que le mois précédent.

Le mercredi soir, nous assistons au défilé d'une retraite aux flambeaux organisée à l'occasion des élections présidentielle et vice-présidentielle, à la suite de laquelle une réunion publique devait avoir lieu. Ce défilé, comprenant des milliers de personnes groupées par comités, ayant chacun leurs drapeaux, bannières, fanfares, tambours, etc., passait dans un ordre parfait, et en tête duquel deux policemen à cheval seulement ouvraient la marche aux manifestants. Le nombre des pièces d'artifice brûlées en marche et rougissant le ciel, nous faisaient croire de loin à un immense incendie. Des cigares sont distribués à profusion aux assistants à ce défilé, par les soins de chaque comité.

En revenant, nous assistons à un autre défilé de l'Armée du Salut, comprenant une vingtaine de personnes, parmi lesquelles cinq ou six instrumentistes hommes, quelques femmes coiffées de capelines noires

et laides à faire peur, ont en main le tambour de basque, et c'est au son de ces instruments qu'après avoir chanté quelques cantiques sur la voie publique, ils font leur entrée dans leur hôtel, où la curiosité nous fait leur emboîter le pas. Mais, ne comprenant rien à ce que nous entendons, nous prenons le parti de nous retirer. Nous avions déjà vu, le dimanche, à Saint-Louis, une équipe semblable, voyageant en voiture, accompagnée d'un harmonium, et s'arrêtant de place en place pour réciter, chanter et quêter sur la voie publique, mais ils ne valent pas nos chanteurs ambulants.

Un promeneur qui nous avait suivi, nous voyant rire de ce commencement de comédie, proposa, si nous n'y voyions pas d'inconvénient, de se joindre à nous pour passer la soirée ensemble. Son offre fut agréée et nous assistâmes à une partie d'un concert dans un café brasserie, dont il prit à sa charge la première tournée. Nous ne voulions pas qu'il payât davantage. Notre jeune compagnon de soirée était un docteur italien qui, depuis deux ans, habitait l'Amérique et n'en paraissait guère satisfait. Il regrettait beaucoup de n'avoir fait notre connaissance qu'à la veille du départ.

Le lendemain, jeudi 20, à 10 heures du matin, la *Lorraine* levait l'ancre et nous faisions avec plaisir nos adieux à la libre Amérique, saluant une dernière fois, à notre droite, la statue de la liberté éclairant le monde. Du retour sur la *Lorraine*, rien de saillant. Nos compagnons de voyage étaient M. Alfred Picard et ses deux secrétaires, la délégation du Conseil municipal de Paris, le docteur Manouvrier, avec lequel quelques-uns d'entre nous eurent de longs entretiens ; « mais, nous dit-il, j'ai plus à apprendre de vous que vous n'avez à apprendre de moi ».

Les musiciens de la Garde républicaine, dont quelques-uns maniaient le piano à merveille, ont contribué à nous désennuyer. Nous avions proposé une causerie contradictoire avec le citoyen Manouvrier, mais, toute réflexion faite, nous n'y avons pas donné suite, car bien que le salon des premières soit réservé quotidiennement à la célébration de la messe, à laquelle par une faveur spéciale les passagers de seconde peuvent assister, je doute fort que le commandant, qui dispose en l'honneur du culte catholique du salon des premières, nous eût fait cette gracieuseté pour y émettre des idées, fussent-elles économiques ou philosophiques, car il est rigoureusement interdit aux passagers de seconde de franchir la limite qui les sépare des passagers de première, qui disposent sur la *Lorraine* des trois quarts du pont avant du bâtiment. La veille de débarquer nous allons une dernière fois serrer la main au *père* Picard, c'est ainsi que nous l'appelions familièrement, qui, comme

nous tous, est heureux de rentrer. Pour nos rapports entre délégués, pour la plupart inconnus les uns des autres avant le départ ; de caractères, de goûts et de tempéraments différents, pour concilier et conserver l'unité parmi la délégation, notre camarade, M. Métin, n'avait pas un rôle toujours agréable et facile à remplir ; malgré cela, chacun de nous doit lui savoir gré du dévouement qu'il n'a cessé d'apporter dans l'accomplissement de la mission que le gouvernement lui avait confiée et dont il s'est acquitté à notre grande et unanime satisfaction.

Voilà, pour mes camarades des industries lainière et cotonnière qui m'avaient inscrit sur la liste des candidats, comme pour le gouvernement qui m'a délégué. Mon rapport est terminé et mon devoir rempli, et je termine en disant à tous : Merci !

Caudebec-les-Elbeuf, 7 février 1905.

Émile MARTIN.

TABLE DES MATIÈRES

Table alphabétique.

Avant propos.

Rapports Albert Métin :

Le travail aux États-Unis. 1

Le travail au Canada. 33

Rapport Louis Benoist 65

Rapport Henri Dugué 95

Rapport Claude Gignoux 145

Rapport Étienne Hyolet 177

Rapport Alfred Jaquet 207

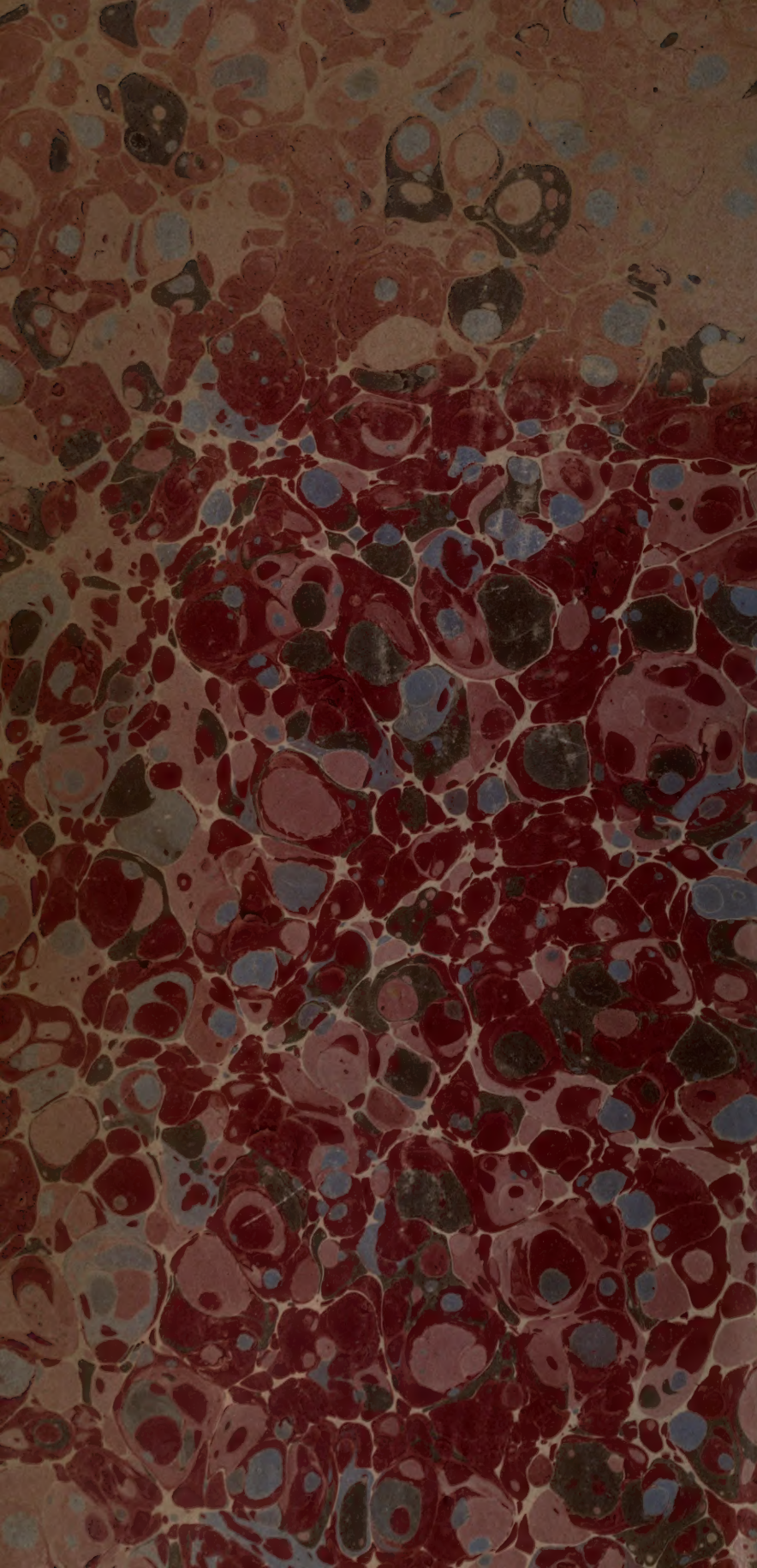
Rapport Jean Leblanc 229

Rapport Jules Malbranque 247

Rapport Émile Martin 273

3333 — Lyon, Imp. Réunies (Delaroche et Schneider).

University of Toronto
Library

DO NOT
REMOVE
THE
CARD
FROM
THIS
POCKET

Acme Library Card Pocket
LOWE-MARTIN CO. LIMITED